

Karta kontroli procesu odlewania														
Nr detalu					Temp. metalu [°C] nastaw	Czas chłodzenia kokili [s] nastaw		Stężenie kąpieli grafitowej [%]		Stężenie Cu w piecu [%]	Ilość i częstotliwość dodawania mosiądzu	Ilość dodanego Zn / zmianę		
						L	P	L	P					
Data											...co ... zalań			
Odewnik														
Zmiana					Program odlewania			Piec		Czy kokila jest ustawiona centrycznie do tulei???	TAK / NIE			
Licznik start					Data produkcji rdzenia									
Godzina			Temp. metalu w piecy [°C]	Ciśnienie [MBa]	T grafitu [°C] L	T grafitu [°C] P	T kokili [°C] L	T kokili [°C] P	Wybieranie zgarów	Czyszczenie tulei zalewowej (max. co 25 zalań - po płaskowaniu lub częścię)	Wymiana tulei zalewowej	Czyszczenie kokili (po 13-szczotka, po 25-płaskowanie)	Awarie pieca / Uwagi	
Start procesu									Sprawdzony stan czystości w piecu TAK / NIE	Stan licznika:		Stan licznika:		
07:00	15:00	23:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
08:00	16:00	00:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
08:10	16:10	00:10								Stan licznika:		Stan licznika:		
09:00	17:00	01:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
10:00	18:00	02:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
10:20	18:20	02:20								Stan licznika:		Stan licznika:		
11:00	19:00	03:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
12:00	20:00	04:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
12:10	20:10	04:10								Stan licznika:		Stan licznika:		
13:00	21:00	05:00								Stan licznika:		Stan licznika:		
13:35 zakończenie zmiany	21:35 zakończenie zmiany	05:35 zakończenie zmiany								Stan licznika:		Stan licznika:		
LICZNIK STOP				Ilość sztuk odlanych		Ilość dobrych		Ilość braków		Rodzaje braków				