

KARTA TECHNOLOGICZNA ODLEWNI									
Nazwa odlewu			Kokila/Odlew					Reakcja na niezgodność	
Felga samochodowa			Nr kokili XIV					Wezwać lidera	
			Nr wersji kokili 37482						
PARAMETRY PROCESU / PIEC IMR 2									
L.p.	Parametr	Ustawienia	Tolerancja		Rodzaj pomiaru	Częstotliwość	Kontrolujący	Reakcja na niezgodność	
1	Temperatura metalu	730-750 °C	±10°C		Odczyt na obudowie pieca	7x / zmiana	Operator	Wezwac lidera	
			Temp °C odczytana z systemu ±10°C		Pomiar zewnętrzną termoparą	1x / dzień	Lider	Wezwać technologa	
2	Temperatura kokili	430°C-460°C	430°C-460°C		Pomiar pirometrem	7x / zmiana	Operator	Wezwać lidera	
3	Czas chłodzenia kokili	3s - góra 3,5s - dół	G 2,6-3,6s D 2,8-3,8s		-	-	-	-	
4	Temperatura grafitu	36°C	35°C - 40°C		Odczyt z systemu monitorowania	7x / zmiana	Operator	1. Sprawdzić czy jest otwarty zawór wody chłodniczej 2. Jeśli jest otwarty - wezwać lidera do dalszej analizy	
5	Stężenie grafitu	18%	16% - 20%		Wirwka sedimentacyjna	1/dzień - na początku l zm. oraz po zmianie detalu na piecu (jeśli jest konieczna zmiana wartości stężenia grafitu)	Operator	Korekta stężenia - operator	
6	Stop	AlSi7Mg	AlSi7Mg		Pomiar spektrometryczny	1/dzień (l zmiana)	Lider	Postępowanie wg wytycznych technologa	
7	Częstotliwość dodawania metalu	Systematycznie	-		-	-	Operator	-	
8	Program	XI	L. p.	Ciśnienie [mbar]	Czas [msek]	Sprawdzić parametry programu w systemie ze specyfikacją krzywej	Przed każdą partią produkcyjną	Lider	Operacyjne zmiany programu tylko przez wyznaczonych Administratorów
			1	100	1250				
			2	250	2500				
			3	345	2750				
			4	345	7500				
			5	450	8600				
			6	800	9000				
			7	800	22000				
8	0	26100							
9	Przelew	Średni	Przelew nie powinien przekraczać czerwonej linii		Wizualny	Każdy cykl	Operator	Po ustawieniu odpowiedniej wysokości przelewu regulacja ciśnieniem	
10	Obrót kokili	Nie	-		-	-	Operator	-	