

Gießerei GS1

Normabschnitt: 8.5

Freigegeben: TH Datum: 10.12.2015 Unterschrift: _____

1	ZWECK.....	3
2	GELTUNGSBEREICH.....	3
3	BEGRIFFE/ABKÜRZUNGEN.....	3
4	ZUSTÄNDIGKEITEN	3
5	VORGEHEN.....	3
5.1	Einsatz von neuen Formen	3
5.2	Qualifikation der Mitarbeiter	3
5.3	Betrieb der Anlage	4
5.4	Qualitätsüberwachung	4
6	MITGELTENDE UNTERLAGEN	4
7	ÄNDERUNGSINDEX.....	5

1 Zweck

Diese Verfahrensanweisung beschreibt die Zuständigkeit und den Ablauf in der Gießerei GS1.

2 Geltungsbereich

Diese VA gilt für den Bereich Gießerei GS1 Werk I, WE-EF Leuchten GmbH & Co. KG.

3 Begriffe / Abkürzungen

GS1	Gießerei 1
VA	Vorarbeiter
QMH	Qualitätsmanagement Handbuch

4 Zuständigkeiten

Für die Durchsetzung dieser Verfahrensanweisung ist der Vorarbeiter der GS1 verantwortlich.

5 Vorgehen

Im Bereich der Gießerei GS1 befindet sich der Kokillenguss. Es wird Aluminium ALSi 12 (a) verwendet

Für Sonderaufträge wird Silumin eingesetzt. Teilenummer 001-0386 Silumin

Damit es nicht zu einer Verwechslung im Auftrag kommt, ist die exakte Materialangabe im Fertigungsauftrag zu ersehen. Weiterhin ist das Silumin optisch gekennzeichnet und lagert im Bereich 3A.

Die Steuerung der Gießerei erfolgt über Lageraufträge. Der Bedarf wird im System über die Maske de220 vom VA ermittelt. Im Rahmen der Fertigmeldung werden die durchgeführten Prüfungen im Arbeitsplan dokumentiert. Darüber hinaus werden im Arbeitsplan und im System die Gut-Stückzahl und die Ausschuss-Stückzahl dokumentiert und eingegeben. Diese Daten werden zu statistischen Erhebungen benötigt.

Der technologische Ablauf wird, auf der Grundlage der langjährigen Erfahrung und technischen Parameter, im Datenblatt festgelegt.

5.1 Einsatz von neuen Formen

In Absprache der Konstruktion und VA der GS1 werden neue Gießformen entwickelt und im Werkzeugbau gefertigt. Danach wird mit der neuen Form probegegossen. Die gegossenen Teile werden nicht auf das Lager gebucht und im Sperrlager eingelagert.

Die gegossenen Teile werden durch die Konstruktion und dem VA der Gießerei 1 begutachtet und eventuelle Formänderungen besprochen.

5.2 Qualifikation der Mitarbeiter

Die Produktionsleitung sorgt dafür, dass nur geeignete Mitarbeiter in der Gießerei arbeiten. Als geeignet werden Mitarbeiter angesehen, die keine Allergien gegen Staub haben, unempfindlich gegen Wärmewechsel sind und für die Schichtarbeit kein Problem darstellt. Empfohlen werden Kenntnisse in der Verarbeitung von Aluminiumgusslegierungen.

Die Mitarbeiter, die Einstellarbeiten an den Steuerungen vornehmen, müssen die Fähigkeit besitzen, einfache Eingaben und Einstellarbeiten an der elektropneumatischen und elektrohydraulischen Steuerung vornehmen zu können.

Ein geschultes Auge und gute handwerkliche Kenntnisse runden das Anforderungsprofil ab. Es arbeiten nur geschulte Mitarbeiter in der Gießerei.

5.3 Betrieb der Anlage

Die Anlagen werden manuell gesteuert und brauchen viel Aufmerksamkeit. Es ist darauf zu achten, dass die Betriebs- und Hilfsstoffe immer in ausreichender Menge vorhanden sind. Die Lagerung von Gefahrstoffen an der Anlage ist auf das unmittelbar nötige Maß zu reduzieren. (Tagesbedarf)

Die Einstellparameter sind unbedingt einzuhalten. Im Rahmen Ihrer Tätigkeit dürfen Mitarbeiter der Anlage Korrekturen vornehmen, um die Einhaltung (Verbesserung) der Gussqualität zu erzielen. Bei größeren Veränderungen der Grundeinstellung ist der Vorarbeiter zu informieren um ggf. die Dokumentation anzupassen.

5.4 Qualitätsüberwachung

Die Qualitätsüberwachung wird von den Mitarbeitern der Gießerei durchgeführt. Für die Einhaltung der geforderten Qualität ist der Vorarbeiter der Gießerei verantwortlich.

Weiterhin wird einmal im Monat über eine Abfrage aus dem System die Wirtschaftlichkeit der Formen überwacht. Die Zeitraumspanne beträgt 2 Jahre.

6 Mitgeltende Unterlagen

VA-0057 - Prüfung

AA-0113 - Qualitätskontrollen

AA-0064 - Gießerei 1

Produktdatenblatt

FB-0106 - Zwischenkontrolle Gießerei

Arbeitsbegleitkarte / Zeichnungen

Aufzeichnung Formüberwachung

QMH Abschnitt 7.5

7 Änderungsindex

Revision 0	Dokument erstellt	