

ISTRUZIONE DI CONTROLLO



Materiale: 250.0.000x.xx

Descrizione: 6DCT250

Operazione: Lavaggio finale componenti

Centro di lavoro ORE 10160

Stato:

Indice del disegno finito:

Data emissione:07/04/2010 - Colapleiro

Data Modifica:12/10/2015 -Landriscina

ID interno	Caratteristica	Misura nominale	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1	Quantità	Frequenza RK2	Quantità	Laboratorio Metallurgico	Cambio ut	Metodi di gestione/ Documentazione
ORE 10160	PH	-	8.9	9.4	Sala metallurgica					3	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Conducibilità	-	-	5000 [mS/cm]	Sala metallurgica					1	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Concentrazione	3,0 [vol %]	2,5 [vol %]	3,5 [vol %]	Sala metallurgica					3	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Corrosione	-	-	max.1	Sala metallurgica					1	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Batteri	-	-	10 ⁻⁴	Sala metallurgica					1	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Funghi	No funghi	-	-	Sala metallurgica					1	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Olio totale	0.30%	-	1.00%	Sala metallurgica					1	WK		Database "Emulsions + washing fluids"
ORE 10160	Stato di pulizia/asciugatura	-	-	-	Visivo secondo norma GN 4340-1	1	Turno						-
ORE 10160	Verifica assenza graffi su diametro 20 (valido solo per IS1)	1µm	0	2	Stereomicroscopio MCA-450178 sala di misura	1	Per codice/Turno						Tabella registrazione dati sala misura
ORE 10160	Verifica assenza graffi su diametro 39,9 (valido solo per IS2)	1µm	0	2	Stereomicroscopio MCA-450178 sala di misura	1	Per codice/Turno						Tabella registrazione dati sala misure

