

1 Geltungsbereich

Der vorliegende Work Standard strebt eine breite Anwendung an. Der Zweck dieser WS ist es, eine durchgängige Vorgehensweise zur Konservierung von Zukaufteilen bei Thomas fest zu legen.

2 Inhalte

Dieser Work Standard beschreibt den Umgang mit dem Thema „Konservierung von Zukaufteilen“ bezogen auf Lieferanten der Fa. Thomas Magnete GmbH.

Der vorliegende Work Standard tritt am Tag Ihrer Freigabe für Bauteile, Produktionsmittel und Prozesse in Kraft, bei denen Vorgaben zur Konservierung von Zukaufteilen unter Verweis auf diesen Work Standard festgelegt wurden.

2.1 Anforderungen

Lieferanten von korrosionsempfindlichen Bauteilen und/oder Bauteilen, welche aufgrund nachgelagerter Prozesse zu konservieren sind, unterliegen bei Verweis auf diese Work Standard folgenden Anforderungen:

2.1.1 Waschtechnologie

Es sind Industriewaschanlagen einzusetzen, welche folgenden Anforderungen genügen:

- 3 getrennte Medientanks / Badkreisläufe
 - o Kreislauf 1 „Vorwaschen“
 - o Kreislauf 2 „Feinwaschen“
 - o Kreislauf 3 „Waschen + Konservieren“
 - o Alternativ kann eine Anlage mit nur zwei Kreisläufen genutzt werden, wenn die mehrfache Nutzung eines Kreislafes möglich ist und auch umgesetzt wird.
- Der Hersteller ist nicht vorgegeben, empfohlen wird eine Anlage der Fa. DÜRR Ecoclean
- Dosiereinheit für regelmäßige Nachdosierung des Konservierungsmittels für ein stabiles Verhältnis von Waschmedium und Konservierungsmittel
- Empfohlenes Waschmedium: Dowclene 1601
- Empfohlenes Konservierungsmedium: Anticorit MPC 5000
- Hinweis: Eine Lagerung der Bauteile ohne Korrosionsschutz zwischen mehreren Waschprozessen ist nicht zulässig

2.1.2 Konzentration Konservierungsmittel

Die Konzentration des Konservierungsmittels im dritten Kreislauf / Medientank der Anlage muss möglichst konstant bleiben, geringe Schwankungen sind prozessbedingt zulässig. Die Konzentration muss sich, je nach ausgewählter Konservierungsklasse in den folgenden Wertebereichen befinden:

- Klasse A: 0,5-1,0m% (Interner Standard bei Thomas Magnete GmbH)
- Klasse B: 1,0-3,0m%
- Klasse C: tbd
- Klasse D: tbd

Die Konzentration des Konservierungsmittels muss darüber hinaus so gewählt sein, dass der Korrosionsschutz der Bauteile stets gegeben ist. Daher ist die Auswahl der Konservierungsklasse zwischen dem Lieferanten und

der Thomas Magnete GmbH abzustimmen. Bei auftretenden Auffälligkeiten an den Bauteilen (Verfärbungen, beginnende Korrosion, etc...) ist die Thomas Magnete GmbH umgehend zu informieren.

2.1.3 Prüfmethodik

Die Konzentration des Konservierungsmittels im dritten Kreislauf / Medientank der Anlage muss regelmäßig überprüft werden. Zur Bestimmung des Anteils in Massenprozent muss eine hinreichend genaue Messtechnik eingesetzt werden. Empfohlen wird die sogenannte Trockenstoffmessung. Diese kommt auch bei der Thomas Magnete GmbH zum Einsatz. Die Ergebnisse sind auf Anfrage an die Thomas Magnete GmbH zu kommunizieren. Bei entsprechender Prozessstabilität wird eine wöchentliche Messung empfohlen.

3 Mitgeltende Dokumente

Keine

4 Hinweise

Keine