

新闻简报
立即发布

**欣特卡斯特在股东年会上推出
新的浇包跟踪技术（Ladle Tracker™ technology）**

- 独特的用于过程优化，质量控制和可追溯性分析的铸造技术
- 适用于灰铸铁，球墨铸铁，蠕墨铸铁铸造厂和有色金属铸造厂
- 第一个系统正在图皮墨西哥萨尔蒂罗铸造厂大批量生产上应用

报告每一包，每分钟的进程



固定在浇包上的无线射频识别器（电子标签）



安装在车间关键位置的无线射频识别读写器天线

（斯德哥尔摩 2016 年 5 月 19 日）– 在经过成功的产品开发和在图皮墨西哥萨尔蒂罗铸造厂批量生产中首次安装和成功试运行后，欣特卡斯特在其年度会议上正式推出新的浇包跟踪技术（Ladle Tracker™ technology）。

欣特卡斯特浇包跟踪技术监视和记录浇包在铸造车间使用运转时每一包的进程情况。一个坚固结实的无线射频识别器固定在每一个浇包上，无线射频识别读写器天线安装在车间的一些关键位置，如熔炼出铁区域，处理站和浇铸区域。浇包跟踪技术记录浇包在每一个位置的时间；确保每一包在处理过程的每一步都有记录；确保每一步都在所安排的时间内完成。外围信息，如温度，浇包的金属液重量，喂线处理结果和化学成分等也包括到过程数据库中。可以配置灵活的硬件平台以适应任何铸造车间的布置，工艺流程和生产批量；可用于黑色或有色金属铸造业。浇包跟踪技术的主要特点和过程时机包括以下各项：

- 过程保证：** 进行实时过程控制以确保每一浇包报告到达每一站，在站时间期限，实时过程控制包括浇包自动锁定，以防止误操作。
- 过程优化：** 给出每天，每周和/或每月的浇包运行报告，确认浇包在什么地方，为什么退出了过程处理，并且发现和解决过程瓶颈问题。
- 过程改进：** 建立生产‘关键绩效指标’将操作员的工作与生产率直接联系起来，并且定量测量过程改进效果。

过程可追溯性: 浇包的运行和过程数据（温度，重量，化学成分，喂线数据）可以上传到车间数据库用以分析过程可追溯性和客户品质保证。信息不储存在无线射频识别器里。

远程办公室显示: 车间管理层可以在内部网络连接的远程计算机上察看实时过程数据。

“浇包跟踪技术为车间管理层测量，控制和改进工艺流程和提高生产率提供了新的机会” 欣特卡斯特总裁及首席执行官史蒂夫·道森博士（Dr. Steve Dawson）说。“我们长期关注蠕墨铸铁的过程控制，这形成了我们公司的口号：‘你不能控制你不能测量的东西。’。现在，我们带来新的测量技术能对铸造车间的其它方面进行测量以改进过程处理，提高生产率和提高对过程处理的信心。我们期待将浇包跟踪技术作为对我们核心的蠕墨铸铁控制技术的补充和作为一个单独产品，推介到铸造车间，为车间管理层提供对生产更深层次的了解和品质保证。”

更多详情请联系:

史蒂夫·道森博士

董事长和执行总裁

SinterCast AB (publ)

电话: +46 8 660 7750

电子邮件: steve.dawson@sintercast.com

欣特卡斯特是世界上可靠的大批量蠕墨铸铁生产过程控制技术的领先提供者。较之普通灰铸铁和铝合金，蠕墨铸铁具有至少高75%的抗拉强度，高45%的弹性模量和几乎高一倍的疲劳强度；采用蠕墨铸铁，发动机设计师就能够提高发动机的性能，燃油效率和耐久性，同时减轻发动机重量，噪音和排放。欣特卡斯特在13个国家安装了44套系统，其技术主要用于生产乘用车汽油和柴油发动机气缸体和排气系统零件，中等载荷和重载商用车发动机气缸体和气缸盖，以及用于船舶，铁路，非道路和固定发动机的工业动力发动机零件。欣特卡斯特技术批量生产的各种蠕墨铸铁零件，重量从2公斤到9吨，全部采用同样的经过生产验证的过程控制技术。欣特卡斯特股票在纳斯达克OMX 证券交易所（斯德哥尔摩证券交易所 Stockholmsbörsen: SINT）小盘股上市。更多详情见www.sintercast.com

结束