



# 进货检验指导书

编码: Q0WZ.01-18  
 编号: ACE-JRJ-2510-02

工序号 1.10	材料牌号: 灰铸铁用废钢	材料名称: 废钢	检验标准: /	第 1 页 共 1 页
设计: 张明华	日期: 2019.9.9	审核: 王林	日期: 2019.9.9	版次: N/F 更改依据:
会签: 张明华	日期: 2019.9.9	批准: 王林	日期: 2019.9.9	

**操作要求:**  
 1、每批来料取样不少于5件送光谱室进行成分分析。供应商废钢质量不稳定时需增加取样数量，数量，每批次检测量不少于10件。  
 2、检测成分时，按不同壁厚取样，至少检验5种类型废钢，供应商废钢质量不稳定时需增加取样  
 3、一批废钢到货后，供应商需提供质检人员不同类型废钢的材料自检报告及相应的样件。至少提供10种类型废钢的材料自检报告及检测的样件

技术要求					重要度	保证方法	设备/仪器	辅助材料	检验频次	反应计划	
1	化学成分 (%)					e	Q8 MAGELLAN直读式光谱分析仪		5件/批 (一般按每批次≤30吨检测5件, 超过30吨需检测10件)		
	C	≤0.5%	Cr	≤0.10%							
	Si	≤0.3%	V	≤0.07%							
	Mn	≤0.65%	Al	≤0.07%							
	S	≤0.03%	Ti	≤0.03%							
	P	≤0.045%	Pb	≤0.01%							
	Cu	≤0.35%	As	≤0.01%							
	Ni	≤0.15%	Zn	≤0.01%							
	Mo	≤0.10%	V	≤0.01%							
2	废钢等级区分:										
	等级	优质级		普通级							
	说明	以来料车为单位, 废钢检测满足化学成分要求, 废钢为单一一种类或废钢种类不超过三种, 此车废钢为优质级废钢, 大众产品使用优质级废钢生产		以来料车为单位, 废钢检测满足化学成分要求, 废钢种类超过三种, 此车废钢为普通级废钢, 大众产品不得使用普通级废钢生产, 只允许用于其它产品生产		目视			10件/批 (选取目测尺寸较大的进行检测)	报告、隔离、退包	
2	废钢表面不得有水、严重锈蚀和油污, 夹着的泥砂和垃圾必须清理干净; 废钢打包需包裹严实, 不得松散易碎;										
	废钢中严禁混入有铝制品、弹壳、密封管头和其它易爆物品等;										
3	打包废钢片厚度不得小于0.8mm;										
4	打包废钢为块状长方体时, 边长不得超过35cm, 对角长度不得超过50cm, 对角长度超过50cm的比例不超过10%, 但对角长度最大不得超过60cm; 打包废钢为圆柱体时, 圆直径不得超过35cm, 身长不得超过50cm, 身长超过50cm的比例不超过10%, 但身长最大不得超过60cm;										
5	采购废钢必须打包, 打包块度要求满足4和5条所述, 废钢其他打包来料方式需采购提前通知厂罐亚太质保科室进行确认后方可接收;										
6	废钢来料时需提供质保单并说明废钢种类, 废钢化学元素超标时, 取相同种类废钢3个进行复测, 复测结果合格正常接收, 复测结果不合格按质保和工艺共同评估后确认废钢处理意见。										
7	符合此作业指导书要求废钢只能生产灰铁类产品, 球铁产品用废钢标准需另行起草制定。										
注1	光谱分析仅完全标准化曲线偏移问题说明: 光谱分析长时间使用后存在元素自线偏移的情况; 此情况不可避免, 需重新进行完全标准化校样方可恢复准确性;										
注2	废钢对比样件: 光谱分析仅进行完全标准化校样以后进行废钢检测, 取成分符合进货检验指导书要求的废钢作为对比样件, 在光谱分析仅曲线偏移时做对比样件使用;										
注3	光谱分析仅在检测废钢时, 废钢成分相差较多且无法确定是否曲线偏移, 可用废钢标准样件进行验证; 如果确定曲线偏移, 在不影响车间生产的情况下需重新进行完全标准化校样并重新检测废钢; 如车间连续生产, 时间上不允许进行完全标准化校样, 以废钢对比样件为依据判定成分是否合格;										
注4	光谱分析仅完全标准化周期: 每周两次(周三一次, 周六一次)。										
					标记	状态	更改文件号	基于	日期	验证方法	a 工具验证 b 工艺验证 c 夹具验证 d 控制图 e 设备控制



扫描全能王 创建