

# PHIẾU THÔNG TIN SẢN XUẤT

Ngày tạo phiếu	2022-07-15	Ngày dự kiến	2022-07-16
Người tạo phiếu	Bng Đình Trươ	Loại sản xuất	*

Mã khuôn	CQ40T-V01B
Mã sản phẩm	C2Q40-04-J0780-K

Mã vòng khuôn	DR4626
---------------	--------

Mã dìm khuôn	B4626-1010-**
--------------	---------------

Nguyên liệu		
Mã nguyên liệu		
Số bundle	Số lượng	Số Lot
93	3	FM462634

Thiết đặt		Thực tế	
Thời gian dìm	127min	Thời gian dìm	170-1740
Số billet dự kiến	22 pic.	Số billet thực tế	3
Tốc độ sản phẩm	12m/min	Ngày dìm	16-7-22
Tốc độ dìm	5.2mm/s	Người thao tác	Tai
Nhiệt độ billet	460°-100°C/m	Nhiệt độ billet	461
Kích thước dưới	35mm	Nhiệt độ vòng khuôn	464
Nhiệt độ khuôn	450°C	Nhiệt độ khuôn	464
Tỉ lệ kéo	0.60%	Nhiệt độ dìm khuôn	250
Thời gian gia nhiệt khuôn	5.0 h	Thời gian gia nhiệt khuôn	0.40
Kiểu làm mát	Air	Khuôn ngâm kiểm	Yes No
Lực kéo Puller	70	Điều kiện u	T5

Nhiệt độ container		
Vị trí đo	Phía stem	Phía khuôn
Trước dìm	400	452
Sau dìm	406	450

Theo dõi quá trình dìm			
Hạng mục	Vị trí Ram 1000/400mm		
	Tốc độ dìm	Áp suất Main Ram	Nhiệt độ cửa ra
No.1 billet	5.2	27.2	541
No.2 billet	4	27.5	530
Hạng mục	Vị trí Ram 200mm		
	Tốc độ dìm	Áp suất Main Ram	Nhiệt độ cửa ra
No.1 billet	5.2	17.3	548
No.2 billet	5.2	17.4	549

Thời gian chờ máy	
Sub initial hight	
Initial hight	

Dừng máy dìm		
STT	Nguyên nhân	Thời gian
1	1031 110 111	1740-1780
2		
3		
4		
5		
6		
7		

Lưu ý	
-------	--

Billet		Sản phẩm dìm			
GN01	SMC	Chiều dài	Khối lượng/m	Tỉ lệ dìm	Chiều dài sản phẩm
G061		1200 mm	3.08kg/m	38.64	
G063	Dubai	Kích thước	Chiều dài dìm	Chế độ cắt	2000
GN01A		9 inch	41.6m	1B1	
Số lần cắt trung bình		17-18	Chiều dài sản phẩm thực tế	2003	

## Xác nhận sản phẩm:

STT	Chiều dài (m)	Khối lượng (Kg)	Lượng kéo (cm)	Dộ nhám (RzJIS)	Dấu khuôn	Giãn đoạn	Xác nhận	Thời gian cắt	Thành phẩm	302	304	314	316	318
1	38.5		93		7		Tai	8:30	17					
2	44.2		25					11	19					
3	42.0		25					11	19					
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														
30														
31														
32														
33														
34														
35														
36														
37														
38														
39														
40														
41														
42														
43														
44														
45														
46														
47														
48														
49														
50														
Tổng														

101 Hốp buổi sáng, check máy, in phiếu	121 Sản phẩm bị cuốn vào băng tải	STT	Mã số Rack	Số SP/Rack
102 Vệ sinh, dọn dẹp KV làm việc	122 Sản phẩm cuốn vào lưới của	1	087	34
103 Tháo lắp khuôn (1 khuôn)	130 Điều khiển gia nhiệt sai	2	098	34
110 Thiết lập chạy tự động	131 Sai loại vật liệu	3	080	7
111 Máy vận hành tự động	132 Tiếp xúc gia nhiệt bị lỗi	4		
112 RAM không tải về hoàn toàn	133 Chạy gia nhiệt thử sau khi sửa lỗi	5		
113 Định nhiệt dummy, container	134 Thay nước làm mát	6		
114 Billet pusher không tải về hoàn toàn	140 Bán chấu hư, điều chỉnh bán chấu	7		
115 min-shear cắt discard bị dính	141 Thay mới bán chấu	8		
116 Xử lý discard không rời	142 Billet bị kẹt phần cấp phối	9		
117 HIE/OK tải, không chạy tự động được	150 Cài đặt giờ không phù hợp	10		
120 Không bắt auto của runout		11		

Phân loại lỗi SP:  
 [302] Cẩn mộp bề mặt  
 [304] Lỗi tẩy xước  
 [314] Vết sản sùi  
 [316] Rỗ bề mặt  
 [318] Đen bề mặt

Ngày cắt		MSNV Cắt	
18/7/2022		02326409	
Bắt đầu	Kết thúc	Tên NV Cắt	
8:30	8:50	Hoàn Vũ	
Khối lượng phế phẩm cắt (Kg)		Mẫu	Tổng thành phẩm
40		Số lượng	Số lượng Rack
		18	55
		50	3

## Cắt

## Mã lỗi sản phẩm