

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

076

1. Yêu cầu trong sản xuất:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác		
6N01A	9	076	2022-10-12	7000	0	2000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (XI, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	1330	2100		345	3698	1923			
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (%Cr)	Al-Ti-B (%B)	Flux (1.5- 3kg/tấn)
	0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0.17	0.44	0.40	0.0049	0.17	0.03	0.017	0.021	15
KLHK 1 (kg)	7	15.5	9						
Đo lần 2 (%)	0.2	0.50	0.49	0.005	0.18	0.034	0.018	0.021	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	95427	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	135		
TG nung kết thúc	12:00	Số gas kết thúc	96308	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	13:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	798	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7190		
TG đúc kết thúc:	13:35	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	708	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	13	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:35 0.13	Lần 2		Lần 3		Lần 4	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:		
1	1	NG 678	351	1330			
2		685	502				
3		496	201				
4		497	276				
5							
6	2	NG 292	2100	2100			
7							
8	4		345	345			
9							
10	5		3698	3698			
11							
12	6		956	1923		Phế phẩm	
13			967				
14	✓				Xỉ	Nhôm dư	Cắt
15				Tổng khối lượng vật liệu 9396	240	1200 399 64	
16							
17							
18							

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	1	400		400	400	400	400	400	400	400		b1, B3 hư.
		Cuối	200	200	hư	200	hư	210	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	①		②		①	①	⑤	⑧	⑧	④	⑥		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5		5		5	5	5	5	5	5	4		49 1
		600	0	0		0		0	0	0	0	0	0	1		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Kiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
076	01	A3	5	076	05	B4	5	076				076	11	D3	1
076	01	B2	2	076	05	C4	1	076				076			
076	02	B2	3	076	06	C4	4	076				076			
076	02	A2	4	076	06	C3	3	076				076			
076	03	A2	1	076	07	C3	2	076				076			
076	03	D2	5	076	07	C1	5	076				076			
076	03	C2	1	076				076				076			
076	04	C2	4	076				076				076			
076	04	D3	3	076				076				076			
076	05	D3	1	076				076				076			