

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

080

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		080		2022-10-19		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	1075	977		1987		3576				1925							
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim										Người phụ trách:				Xác nhận:			
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) 0.17-0.24	Al-Si (%Si) 0.47-0.54		Mg (%Mg) 0.47-0.54		Al-Zn (%Zn) <0.02		Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2		Al-Mn (%Mn) 0.01-0.06		Al-Cr (%Cr) <0.1		Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05		Flux (1.5- 3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	0,148	0,376		0,368		0,05		0,18		0,0266		0,0149		0,02		15	
KLHK 1 (kg)	13	41		11													
Đo lần 2 (%)	0,2	0,529		0,45		0,05		0,193		0,027		0,0149		0,02			
KLHK 2 (kg)				4													
Đo lần 3 (%)	0,2	0,525		0,476		0,05		0,19		0,027		0,0147		0,02			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách				Xác nhận			
TG nung bắt đầu		16:30		Số gas bắt đầu		100219		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		150			
TG nung kết thúc		12:45		Số gas kết thúc		101366		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050			
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:		13:00		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		807		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200			
TG đúc kết thúc:		14:25		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		745		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		93		Áp lực dầu		45			
Hàm lượng Hydro		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		13:15 0,16		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	NG595		787		1075											
2		NG646		288													
3																	
4	2	NG274		977		977											
5	3			275													
6				190													
7				265		1987											
8				762													
9				400													
10				95													
11																	
12	4			1337		3576		Phế phẩm									
13				1039													
14				1200				Xi		Nhôm dư		Cắt					
15																	
16	6	Ingot		975		1925		Tổng khối lượng vật liệu		250		335					
17				950				9540									
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400			
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mắt	-															
Độ cong	Bảng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
Tính toán	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu															
		Cuối	2	4	11	3	5	6	10	1	12	7	8	9			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
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		
080	01	C2	5	080	06	C4	1	080				080					
080	01	A2	1	080	06	D2	5	080				080					
080	02	A2	4	080	06	D3	1	080				080					
080	02	B2	3	080	07	D3	4	080				080					
080	03	B2	2	080	07	C1	3	080				080					
080	03	A3	5	080	08	C1	2	080				080					
080	04	B3	5	080	08	B1	5	080				080					
080	04	B4	2	080	09	C3	5	080				080					
080	05	B4	3	080				080				080					
080	05	C4	4	080				080				080					