

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

153

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	153	2023-03-16	5300	1000	3000	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	4142	891	1096	1202		2878										
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 (%)	0,13	0,36	0,37	0,005	0,14	0,02	0,01	0,01								
KLHK 1 (kg)	20	49	12							12						
Đo lần 2 (%)	0,20	0,51	0,49	0,005	0,16	0,02	0,01	0,01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	170375	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	140									
TG nung kết thúc	12:35	Số gas kết thúc	171509	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	697	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		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-1155	110	4142												
2		1146	239													
3		1132	313													
4		1107	294													
5		1103	252													
6		1082	83													
7		1022	428													
8		1012	492													
9		1009	399													
10		1006	735													
11		99A	471													
12		1170	326													
13	2	NG-1171	891	891	Phế phẩm											
14	3		1096	1096							Xi	Nhôm dư	Cắt			
15	4		1202	1202												
16	6		970	970												
17			948	2878												
18			960	10209												
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	900	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5		
	-	600									1					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	10	1	10	10	1	10	10	10	10	10	10	10		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	59	
		600									1				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	
153	01	A3	3	153	06	C4	4	153	11	C3	1	153				
153	02	A3	2	153	07	C4	1	153				153				
153	02	B3	5	153	07	B2	5	153				153				
153	03	C3	4	153	07	A2	1	153				153				
153	03	D3	3	153	08	A2	4	153				153				
153	04	D3	2	153	08	D2	3	153				153				
153	04	C1	5	153	09	D2	2	153				153				
153	05	B1	5	153	09	C2	5	153				153				
153	05	B4	2	153				153				153				
153	06	B4	3	153				153				153				