

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

075

1. Yêu cầu trong sản xuất:

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	075	2022-10-11	7000	0	2000	0

Người phụ trách:

Xác nhận:

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

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	2366	806	4292			1952		

Người phụ trách:

Xác nhận:

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

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 (%)	0.14	0.42	0.40	0.005	0.16	0.04	0.01	0.02	15
KLHK 1 (kg)	13	25	9						
Đo lần 2 (%)	0.20	0.53	0.50	0.005	0.19	0.04	0.01	0.02	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

Người phụ trách:

Xác nhận:

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	94451	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120
TG nung kết thúc	13:00	Số gas kết thúc	95427	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

Người phụ trách:

Xác nhận:

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	13:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	14:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	45
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:25 0.14	Lần 2		Lần 3	

Người phụ trách:

Xác nhận:

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
1	1	NG 676	138		
2		NG 404	251		
3		584	66		
4		444	892		
5		429	580		
6		447	439		
7					
8	2	NG 684	806	806	
9					
10	*3		1174		
11			1049		
12			918		
13			1151		
14					
15	6		964		
16			988		
17					
18					
Tổng khối lượng vật liệu					9446
					200
					317

Phế phẩm

Xi

Nhôm dư

Cắt

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	1000	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	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	9	10	6	8	12	2	1	7	11	10	3	5		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	57	
		600	1	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	5	
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
075	01	C1	5	075	05	C2	5	075	011	A2	1	075			
075	01	B4	2	075	06	B2	5	075				075			
075	02	B4	3	075	06	A2	2	075				075			
075	02	D2	4	075	07	A2	2	075				075			
075	03	D2	1	075	07	C4	5	075				075			
075	03	H3	5	075	08	C3	5	075				075			
075	03	D3	1	075	08	B3	2	075				075			
075	04	D3	4	075	011	B3	4	075				075			
075	04	B1	3	075	09	B3	1	075				075			
075	05	B1	12	075				075				075			