

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

074

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	074	2022-10-10	6000	2000	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	5408		2515	460		1927			
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 (%)	0.155	0.449	0.406	0.005	0.197	0.03	0.01	0.02	15
KLHK 1 (kg)	13	16	9						
Đo lần 2 (%)	0.20	0.49	0.47	0.005	0.18	0.03	0.01	0.02	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	2:00	Số gas bắt đầu	93067	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120		
TG nung kết thúc	12:33	Số gas kết thúc	94451	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	805°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31.	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	13:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	714	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	200.13 13:19	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	16+ 498	646	5408		
2	1	" 480	322			
3	1	" 483	575			
4	1	" 478	376			
5	1	" 465	316			
6	1	" 462	476			
7	1	" 452	393			
8	1	" 401	829			
9	1	" 378	446			
10	1	" 372	608			
11	2	" 683	129			
12	6		944	927	Phế phẩm	
13	6		950			
14	3		543	2515	Tổng khối lượng vật liệu	285
15	3		245			
16	3		712			
17	3		1015			
18	4		460			
					</	

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	300	400	400	400	400	400	400	400	B3 x 200 đầu	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	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	4	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	5	6	1	8	3	4	10	9	11	2	7	12		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	2	56 8	
		600	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	6		
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
074	01	B1	5	074	011	B3	21	074	012	D3	1	074			
074	01	C4	2	074	015	B2	2	074				074			
074	02	C4	3	074	05	B2	1	074				074			
074	02	B3	4	074	06	B2	4	074				074			
074	03	B4	5	074	06	C2	3	074				074			
074	03	A2	2	074	07	C2	2	074				074			
074	04	A2	3	074	07	C1	5	074				074			
074	04	A3	4	074	08	C3	5	074				074			
074	05	A3	1	074	08	D3	2	074				074			
074	05	D2	5	074	011	D3	5	074				074			