

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

155

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|---------------------------|----------------------------------|------------------|------------------------------|------------------|-----------------|--------------------|--------------------------|------|------|--------|---------|----------|--|
| 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 Al 99.7% | TP khác | | | | | | | | | |
| 6063 | 9 | 155 | 2023-03-20 | 6200 | 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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④ | SP gia công NG ⑤ | Nhôm Al 99.7% ⑥ | Aluminum Alloy ⑦ | Vật liệu khác ⑧ | | | | | | | | |
| KG | 6438 | 963 | | | | 2897 | | | | | | | | | | |
| 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) | | | | | | | |
| | <0.02 | 0.38-0.45 | 0.45-0.52 | <0.02 | 0.1-0.2 | 0.03-0.05 | <0.02 | 0.01-0.05 | | | | | | | | |
| Đo lần 1 (%) | 0.002 | 0.294 | 0.335 | 0.005 | 0.14 | 0.021 | 0.0002 | 0.01 | 12 | | | | | | | |
| KLHK 1 (kg) | | 44 | 15 | | | 19.5 | | | | | | | | | | |
| Đo lần 2 (%) | 0.002 | 0.435 | 0.483 | 0.005 | 0.16 | 0.039 | 0.0002 | 0.01 | | | | | | | | |
| KLHK 2 (kg) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Đo lần 3 (%) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. Nung nhôm: | | | | Người phụ trách | | | Xác nhận | | | | | | | | | |
| TG nung bắt đầu | 2:00 | Số gas bắt đầu | 172302 | TG tinh luyện lần 1 | 8 | TG nghỉ | 70 | | | | | | | | | |
| TG nung kết thúc | 17:10 | Số gas kết thúc | 173312 | TG tinh luyện lần 2 | | Nhiệt độ nung | 1050 | | | | | | | | | |
| 5. Đúc | | | | Người phụ trách: | | | Xác nhận: | | | | | | | | | |
| TG đúc bắt đầu: | 10:25 | Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C | | | 800 | Nhiệt độ nước làm mát: <50°C | | 31 | Áp lực khí 7200 | | | | | | | |
| TG đúc kết thúc: | 11:40 | Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C | | | 693 | Tốc độ đúc: 80-100mm/min | | 95 | Áp lực đầu 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-1169 | 797 | 6438 | | | | | | | | | | | | |
| 2 | | 1167 | 1041 | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | | 1186 | 659 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | | 1164 | 654 | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | | 1187 | 917 | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | | 1162 | 403 | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | | 1192 | 998 | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | | 1191 | 969 | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 2 | NG-1193 | 963 | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 6 | | 970 | 2897 | | | | | | Phế phẩm | | | | | | |
| 13 | | | 950 | | | | | | | Xi Nhôm dư Cắt | | | | | | |
| 14 | | | 977 | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | | | | Tổng khối lượng vật liệu | | | | | | 0 310 | | | | | | |
| 17 | | | | 10298 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 100 | 400 | 800 | 400 | 400 | 400 | 100 | 400 | 100 | 400 | 400 | 100 | | |
| | | 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 | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | | |
| | | 600 | | | 1 | | | | | | | | | | | |
| Cắt thực tế | Máy cắt | Đầu | ⑥ | ④ | ⑦ | ⑤ | 12 | ③ | ① | ⑧ | ④ | ④ | ② | ⑩ | | |
| | | Cuối | | | | | | | | | | | | | | |
| Số lượng sản phẩm | Thanh | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 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 | |
| 155 | 01 | C1 | 4 | 155 | 06 | B1 | 12 | 155 | M | B1 | 1 | 155 | | | | |
| 155 | 02 | C1 | 1 | 155 | 06 | C2 | 5 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 02 | D2 | 5 | 155 | 07 | C3 | 5 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 02 | B4 | 1 | 155 | 07 | D3 | 2 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 03 | B4 | 4 | 155 | 08 | D5 | 3 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 03 | C4 | 3 | 155 | 08 | A3 | 4 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 04 | C1 | 2 | 155 | 09 | A3 | 1 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 04 | B2 | 5 | 155 | 09 | B3 | 5 | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 05 | A2 | 5 | 155 | | | | 155 | | | | 155 | | | | |
| 155 | 05 | B1 | 2 | 155 | | | | 155 | | | | 155 | | | | |