

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

079

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	079	2022-10-18	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	2357		4466	684		1917										
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 (%)	0.13	0.41	0.39	0.005	0.1	0.03	0.01	0.02	13							
KLHK 1 (kg)	15	27	9													
Đo lần 2 (%)	0.18	0.50	0.48	0.005	0.1	0.03	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	99215	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:50	Số gas kết thúc	100219	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	13:20	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:30 0.168	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 694	280	} 2357												
2		NG 695	676													
3		NG 276	1401													
4																
5	3		4466													
6																
7	4		684													
8																
9	6		948	} 1917												
10			969													
11																
12																
13																
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu		250										
16				9424		335										
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
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 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	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	⑤	⑩	②	⑥	⑪	⑨	①	③	⑫	⑧	④		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	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		
Ngâm kiềm	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
079	01	C2	2	079	06	A2	5	079				079				
079	02	C2	3	079	06	D2	2	079				079				
079	02	B2	4	079	07	D2	3	079				079				
079	03	B2	1	079	07	C1	4	079				079				
079	03	C3	5	079	08	C1	1	079				079				
079	03	D3	1	079	08	B1	5	079				079				
079	04	D3	4	079	08	B4	1	079				079				
079	04	A3	3	079	09	B4	4	079				079				
079	05	A3	2	079	09	C4	3	079				079				
079	05	B3	5	079	10	C4	2	079				079				