

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

154

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		154		2023-03-17		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		2574		1034		2729		65				2916							
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 (%)		0,113		0,358		0,343		0,005		0,15		0,02		0,008		0,01		13	
KLHK 1 (kg)		25		48		16													
Đo lần 2 (%)		0,193		0,487		0,498		0,005		0,16		0,02		0,007		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		121509		TG tinh luyện lần 1		8'		TG nghỉ		45'					
TG nung kết thúc		10 : 00		Số gas kết thúc		172302		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		10 : 30		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		780		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		29		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		11 : 45		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		93		Áp lực dầu		46					
Hàm lượng Hydro		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	NG1163	127	} 2574															
2		NG962	553																
3		964	526																
4		948	788																
5		816	10																
6		879	570																
7																			
8	2	NG1177	1034	(6063) 1034															
9																			
10	3		2729	2729															
11																			
12	4		65	65															
13																			
14	6		968	} 2916								Tổng khối lượng vật liệu 9318							
15		977																	
16		971																	
17																			
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400					
		Cuối	200	200	300	200	200	200	200	200	200	200	200	200					
Bề mặt	Bảng mắt																		
Độ cong	Bảng mắt																		
Độ dài	Thước		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680					
Tính toán trước		1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5					
		600			1														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑫	⑤	④	⑩	⑥	①	③	⑨	⑪	②	⑧	⑦					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	6	5	5	5	5	5	5	5	5	58				
		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				
154	01	B4	5	154	06	D2	5	154	11	B1	1	154							
154	02	C4	5	154	05	C2	2	154				154							
154	02	C1	2	154	07	C2	3	154				154							
154	03	C1	3	154	07	B2	4	154				154							
154	03	B1	3	154	08	B2	1	154				154							
154	03	A3	1	154	08	C3	5	154				154							
154	04	A3	4	154	08	A2	1	154				154							
154	04	B3	3	154	09	A2	4	154				154							
154	05	B3	2	154				154				154							
154	05	D3	5	154				154				154							