

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

136

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										
6063	9	136	2023-02-20	6300	1000	2000	0										
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách: Nhanh				Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lõi, 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	5548		1381	372		1946											
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách: Hiền				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	0.30	0.34	0.005	0.14	0.02	0.003	0.01		13							
KLHK 1 (kg)		33	13			12											
Đo lần 2 (%)	0.002	0.40	0.47	0.005	0.15	0.037	0.003	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	153441	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	40										
TG nung kết thúc	3:50	Số gas kết thúc	156418	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	10:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	792	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	11:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	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	1065	930	5548													
2		1064	576														
3		1063	763														
4		1062	864														
5		951	1325														
6		956	452														
7		958	484														
8		928	214														
9																	
10	3		1381	1381													
11																	
12	4		372	372													
13																	
14	6		975	1946													
15			971	Tổng khối lượng vật liệu 9247													
16																	
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	1100	400	400	400	400	700	400	400	800	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	4	5	5	5	5	4	4	5	4	5	5	5			
		600						1	1		1						
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑫	④	①	⑦	⑨	③	⑥	⑪	⑩	⑤	⑧			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	5	5	5	5	3	5	5	4	5	5	5	= 55 = 6		
		600	2					3			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		
136	01	B2	4	136	06	B3	1	136				136					
136	02	B2	1	136	06	D3	5	136				136					
136	02	A2	3	136	06	B4	1	136				136					
136	02	C1	3	136	07	B4	2	136	011	A2	2	136					
136	03	C1	2	136	07	C4	5	136	011	B4	3	136					
136	03	B1	5	136	08	C3	4	136	012	C3	1	136					
136	04	D2	5	136	08	A3	3	136				136					
136	04	C2	2	136	09	A3	2	136				136					
136	05	C2	3	136				136				136					
136	05	B3	4	136				136				136					