

10106 kg

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

55

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	055	2022-09-13	8000	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧		
KG	5341		664	2,200		1901				
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 (%)	0,0047	0,346	0,383	0,00524	0,170	0,0277	0,00098	0,1285	15	
KLHK 1 (kg)		22	10			13				
Đo lần 2 (%)	0,0057	0,39212	0,47615	0,00529	0,17258	0,03582	0,00159	0,143		
KLHK 2 (kg)										
Đo lần 3 (%)										
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	72418	TG tinh luyện lần 1	10p	TG nghỉ	180			
TG nung kết thúc	14:45	Số gas kết thúc	74234	TG tinh luyện lần 2	40p	Nhiệt độ nung	1050			
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	14:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C			811°	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31°C	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			716°	Tốc độ đúc: 80-100mm/min		05	Áp lực dầu	45
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1	0,184	Lần 2		Lần 3		Lần 4	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:		
1	1	NIG 586	126	5341		800 → ? → ?		
2	1	NIG 590	358					
3	1	NIG 589	349					
4	1	NIG 587	153					
5	1	NIG 591	835					
6	1	NIG 592	855					
7	1	NIG 593	610					
8	1	NIG 594	945					
9	1	NIG 596	1118					
10								
11	H		2,200	2,200				
12						Phế phẩm		
13	6		953	1901		Xỉ	Nhôm dư	Cắt
14			948			220		
15							230	
16	3		664	664				
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	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400			
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4			
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	②	⑦	⑩	①	⑨	⑥	⑩	⑫	⑧	③	⑤		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4		
		600	1	1	1	1	1	1	1	1	3	2	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
055	B3	01	44	055	D2	11	1	055	D3	04	2	055	B4	05	1
055	A3	02	4	055	B3	11	1	055	C1	04	4	055	B4	06	3
055	D2	02	3	055	A3	11	1	055	B1	04	1	055	C2	06	4
055	D2	03	1	055	A2	03	4	055	B1	05	3	055	C2	12	1
055	A2	11	1	055	D3	03	2	055	C4	05	3	055	B4	12	1

055 B1 12 1

055 C1 12 1

055 B3 12 1

055 B0 07 4

055 C3 07 3