

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

104

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	104	2022-11-24	6400	1000	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	5913			544		2897										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:				Xác nhận:								
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) <0.02	Al-Si (%Si) 0.38-0.45	Mg (%Mg) 0.45-0.52	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05	Al-Cr (%Cr) <0.02	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5- 3kg/tấn)							
Đo lần 1 (%)	0.001	0.30	0.32	0.005	0.13	0.02	0.0002	0.01	13							
KLHK 1 (kg)		40	15			15										
Đo lần 2 (%)	0.002	0.42	0.46	0.005	0.15	0.03	0.0004	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	123562	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45									
TG nung kết thúc	10:25	Số gas kết thúc	124459	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	10:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	805	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7203									
TG đúc kết thúc:	11:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	10:50 0.133	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 843	500	} 5913												
2		Ng 840	638													
3		Ng 757	939													
4		Ng 781	950													
5		Ng 737	541													
6		Ng 754	687													
7		Ng 738	814													
8		Ng 739	844													
9																
10	4	Dư	544	544												
11																
12	6	Ingot	970	} 2897	Phế phẩm											
13	11		971								Xi	Nhôm dư	Cắt			
14	11		956								320	346				
15				Tổng khối lượng vật liệu												
16				9354												
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	1000	400	400	100	400	400	400	400	400	A2 Lấy TEST	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	⑪	⑧	⑥	⑫	⑨		②	①	⑦	⑩	③	④	⑤	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu														
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
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	
104	01	C1	4	104	06	C2	3	104				104				
104	02	C1	1	104	06	A2	4	104				104				
104	02	B4	5	104	07	A3	1	104				104				
104	02	C4	1	104	07	B3	5	104				104				
104	03	C4	4	104	07	C3	1	104				104				
104	03	D2	3	104	08	C3	4	104				104				
104	04	D2	2	104	08	A2	3	104				104				
104	04	D3	5	104	09	A2	2	104				104				
104	05	B1	5	104	09	B2	5	104				104				
104	05	C2	2	104				104				104				