

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

102

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	102	2022-11-21	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
KG	5499	932				2903									
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)						
Đo lần 1 (%)	0.005	0.30	0.33	0.005	0.14	0.02	0.002	0.01	13						
KLHK 1 (kg)		35	14			15		18							
Đo lần 2 (%)	0.006	0.42	0.48	0.005	0.16	0.04	0.001	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	121528	TG nung luyện lần 1	10'	TG nghỉ	240'								
TG nung kết thúc	14:50	Số gas kết thúc	122755	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050								
5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	14:55	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200								
TG đúc kết thúc:	16:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46								
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	0.13	Lần 2		Lần 3		Lần 4							
			15:10												
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU															
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:										
1	1	NG 791	933	5499											
2		NG 822	402												
3		NG 821	228												
4		NG 769	897												
5		NG 788	1223												
6		NG 823	271												
7		NG 733	492												
8		NG 833	1053												
9															
10	2	NG 832	932	932											
11															
12	6	Ingot	960	2903	Phế phẩm										
13		"	955												
14		"	988												
15															
16				Tổng khối lượng vật liệu	358	217									
17				9334											
18															
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT															
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet										Ghi chú	Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Băng mắt	-													
Độ cong	Băng mắt	-													
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑥	⑤	②	⑦	⑧	④	①	⑨	①	⑫	⑩	
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	1												
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
102	01	C4	2	102	05	A3	5	102	10	D2	1	102			
102	02	C4	3	102	05	B3	1	102				102			
102	02	B02	4	102	06	B3	4	102				102			
102	03	B2	1	102	06	B4	3	102				102			
102	03	A2	4	102	07	B4	2	102				102			
102	11	A2	1	102	07	C3	5	102				102			
102	03	C1	2	102	08	D3	5	102				102			
102	04	C1	3	102	08	C2	2	102				102			
102	04	B4	4	102	09	C2	3	102				102			
102	05	B1	1	102	09	D2	4	102				102			