

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

163

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	163	2023-03-30	6300	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 (Xỉ, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	6374		642	373		1971										
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 (%)	0,002	0,323	0,36	0,005	0,14	0,024	0,0003	0,01	12							
KLHK 1 (kg)	3,2	28,2	12			18,6										
Đo lần 2 (%)	0,014	0,42	0,49	0,005	0,15	0,042	0,0002	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	179159	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	70									
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	179922	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	10:10	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:40	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	NG-1243	674	6374												
2		1140	817													
3		1142	655													
4		1139	680													
5		1136	1128													
6		1245	690 (m)													
7		1133	915													
8		1134	815													
9																
10	3		642													
11																
12	4		373													
13																
14	6		988	1971	Tổng khối lượng vật liệu 9360											
15			983													
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	400	400	400	400	400	400	400	NG	400	400	400	400	C2 bị xước	
		Cuối	200	200	900	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	7	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước		1200	5	5	4	5	5	5	5		5	5	4	5		
		600											1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	④	③	④	③	①	②		⑧	⑥	⑩	⑨		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5		5	5	5	5	54	
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E									OK	OK				
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	
163	01	B4	5	163	06	C3	5	163				163				
163	02	C1	5	163	06	D3	1	163				163				
163	02	B1	2	163	07	D3	4	163				163				
163	03	B1	2	163	07	D2	3	163				163				
163	03	B2	5	163	08	D2	2	163				163				
163	04	A2	5	163	08	A3	5	163				163				
163	04	C4	2	163				163				163				
163	05	C4	3	163				163				163				
163	05	B3	4	163				163				163				
163	06	B3	1	163				163				163				