

8856

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

060

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	060	2022-09-20	7000	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	4384	1891		679		1902										
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 (%)	0.009	0.32	0.36	0.005	0.1	0.02	0.002	0.01	15							
KLHK 1 (kg)	2	26	12			15										
Đo lần 2 (%)	0.01	0.42	0.49	0.005	0.1	0.04	0.002	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	79023	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:05	Số gas kết thúc	80208	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	450 800									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	801	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	3 2°C	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	725	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:30 0.16	Lần 2	14:00 0.135	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	NG 85	786	} 4384												
2		NG 97	1394													
3		NG 96	1625													
4		NG 86	579													
6	2	NG 632	956	} 1891	8856											
7		NG 633	935													
9	4		340	} 679												
10			339													
12	6		948	} 1902												
13			954													
						Phế phẩm										
						Xi	Nhôm dư	Cắt								
						270.	130	429.								
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	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00		
		Cuối	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00		
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	5	7	12	0	6	11	10	2	3	4	4	4		
		Cuối	5	7	12	0	6	11	10	2	3	4	4	4		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	59	
		600	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H													2	
		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	
060	01	D3	5	060	04	B3	4	060	08	B4	5	060				
060	01	C2	2	060	05	B3	1	060	08	B1	2	060				
060	02	C2	12	060	05	A3	5	060	09	B1	3	060				
060	04	C2	2	060	05	B2	1	060				060				
060	02	C3	5	060	06	B2	4	060				060				
060	03	D2	5	060	06	C4	3	060				060				
060	03	A2	2	060	07	C4	2	060				060				
060	04	A2	3	060	07	C1	5	060				060				