

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

130

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 đúc		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác					
6063		9		130		2023-02-19		5000		1300		3000		0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:				Xác nhận:					
Vật liệu		Phế liệu dùn ①		Discard dùn ②		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		4792		1964				572				1956							
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 (%)		0,004		0,31		0,35		0,005		0,15		0,02		0,001		0,01		13	
KLHK 1 (kg)				26		11				14									
Đo lần 2 (%)		0,004		0,37		0,44		0,005		0,14		0,03		0,001		0,01			
KLHK 2 (kg)				5		3				3									
Đo lần 3 (%)		0,004		0,38		0,46		0,005		0,14		0,03		0,001		0,01			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu		2 : 00		Số gas bắt đầu		150287		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		60					
TG nung kết thúc		10 : 55		Số gas kết thúc		151307		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		11 : 00		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		800		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		30		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		12 : 20		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		720		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		45					
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	116 1037	883	4792															
2		1038	1098																
3		1017	1238																
4		1016	1100																
5		1002	473																
6	2	1039	1039	1910															
7		1040	871																
8																			
9	4		572	572															
10																			
11	6		988	1956															
12			968																
13												Phế phẩm							
14												Xi							
15												Nhôm dư							
16												Cắt							
17												Tổng khối lượng vật liệu							
18												196							
												338							
												1041							
												9230							
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	C2 bị hư				
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	X	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					
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	4		4	4	4	4					
	-	600	2	2	2	2	2	2	2		2	2	2	2					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	⑩	②	⑥	⑧	⑩	⑩		⑨	⑤	③	④	44 22				
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4	4	4	4	4		4	4	4	4					
		600	2	2	2	2	2	2	2		2	2	2	2					
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				
130	01	C1	1	130	05	B3	1	130	11	C1	2	130	11	C3	1				
130	02	C1	3	130	06	B3	1	130	11	B1	1	130	11	A3	2				
130	02	B1	4	130	06	C3	4	130	12	B1	1	130	11	D3	2				
130	03	D2	4	130	07	A3	4	130	12	D2	2	130							
130	03	B1	3	130	07	D3	3	130	12	B4	2	130							
130	04	B4	1	130	08	D3	1	130	12	C4	2	130							
130	04	C4	4	130				130	13	B2	2	130							
130	04	B2	2	130				130	13	A2	2	130							
130	05	B2	2	130				130	13	B3	2	130							
130	05	A2	4	130				130	13	C3	1	130							