

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

112

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 Al 99.97%	TP khác									
6063	9	112	2022-12-06	5400	1000	3000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:								
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.97% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5182		760	438		2891										
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 (%)	0.003	0.29	0.32	0.005	0.14	0.02	0.0007	0.01	12							
KLHK 1 (kg)		40	17			13										
Đo lần 2 (%)	0.008	0.40	0.47	0.005	0.14	0.04	0.0007	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	130919	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	30									
TG nung kết thúc	9:30	Số gas kết thúc	131753	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	10:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	805	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:17	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	10:05 0.13	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 873	129	} 5182												
2		NG 878	1061													
3		NG 877	953													
4		NG 876	583													
5		NG 872	1158													
6		NG 871	1298													
7																
8	3	Billet	760	760												
9																
10	4	OK	438	438												
11																
12	6	Ingot	948	} 2891												
13		11	966													
14		11	977													
15																
16				Tổng khối lượng vật liệu												
17				9271						305	315					
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	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	60	
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt		200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng mặt															
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	(11)	(5)	(8)	(10)	(1)	(3)	(7)	(9)	(6)	(4)	(12)	(2)		
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	
112	01	B3	3	112	06	C1	4	112				112				
112	02	B3	2	112	06	B1	3	112				112				
112	02	D3	5	112	07	B1	2	112				112				
112	03	B4	5	112	07	C2	5	112				112				
112	03	C4	2	112	08	B2	5	112				112				
112	04	C4	3	112	08	A2	2	112				112				
112	04	A3	4	112	09	A2	3	112				112				
112	05	A3	4	112	09	B2	4	112				112				
112	05	C3	5	112	10	D2	4	112				112				
112	05	C1	4	112				112				112				