

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

073

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	073	2022-10-06	6000	0	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 AL99.7% (6)	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)								
KG	672	1018	5218	631		1944										
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 (%)	0.012	0.33	0.55	0.005	0.16	0.031	0.003	0.017	15							
KLHK 1 (kg)		26	11			8										
Đo lần 2 (%)	0.013	0.43	0.48	0.005	0.19	0.041	0.003	0.016								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:										
TG nung bắt đầu	9:00	Số gas bắt đầu	92209	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	93067	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:										
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C			719	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31	Áp lực khí							
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95	Áp lực dầu							
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1	13'25	Lần 2		Lần 3		Lần 4							
				0.14												
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:										
1	1	Nb 672	672													
2																
3	2	Nb 673	1018													
4																
5	3		350													
6			841													
7			721													
8			533													
9			623													
10			1000													
11			1030													
12			300													
13			340													
14	4		280	631												
15			351													
16	6	Đngot	988	1944												
17			956													
18																
						Phế phẩm										
						Xi		Nhôm dư		Cắt						
						230		460								
						9483										
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	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	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	6690	6690	
Tính toán trước	-	1200	5	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	0	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	4	12	4	8	7	6	10	2	8	9	13			
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
		600	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
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	
073	01	D2	1	073	06	B3	5	073	011	A3	4	073				
073	02	D2	4	073	06	B2	1	073				073				
073	02	C2	3	073	07	B2	4	073				073				
073	03	C2	2	073	07	C4	3	073				073				
073	03	D2	5	073	08	C4	2	073				073				
073	04	A2	5	073	08	C1	5	073				073				
073	09	C3	2	073	09	B1	5	073				073				
073	08	OC3	3	073	09	A3	2	073				073				
073	08	B4	4	073	010	A3	1	073				073				
073	06	B4	1	073				073				073				