

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

143

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		143		2023-03-02		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, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm AL99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		5040		820		722		705				1973							
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		0.37		0.41		0.005		0.16		0.02		0.001		0.01		12	
KLHK 1 (kg)				10		6						10							
Đo lần 2 (%)		0.001		0.38		0.46		0.005		0.15		0.035		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		161566		TG tinh luyện lần 1		10'		TG nghỉ		60'					
TG nung kết thúc		9:50		Số gas kết thúc		162396		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				761		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C				31		Áp lực khí		7200	
TG đúc kết thúc:		11:25		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 1092	596	5040		* to Ra bôn đúc 667°C													
2		1093	1023																
3		1091	1006																
4		1090	900																
5		895	825																
6		891	690																
7		NG 1095	1395	1395															
8	2	1094	820	820															
9																			
10	3		722	722															
11																			
12	4		705	705															
13																			
14	6		985	1973															
15			988																
16																			
17				Tổng khối lượng vật liệu															
18				10655															
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400				
		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		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680				
Tính toán trước		1200	5	5	4	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5				
		600			1				3										
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	①	⑩	⑤	⑧	③	⑨	⑫	⑦	④	⑪	②					
		Cuối	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5	5	5					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200			1				1										
		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				
143	01	A3	2	143	06	C3	5	143	M	C1	1	143							
143	02	A3	3	143	06	B3	2	143	M	B1	1	143							
143	02	D3	4	143	07	B3	3	143				143							
143	03	D3	1	143	07	C1	4	143				143							
143	03	B4	5	143	08	B1	4	143				143							
143	03	C4	1	143	08	D2	5	143				143							
143	04	C4	4	143	09	D2	2	143				143							
143	04	B2	3	143	09	C2	5	143				143							
143	05	B2	2	143				143				143							
143	05	A2	5	143				143				143							