

9402

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

068

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	068	2022-09-29	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 (Xl, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5668			820		2914										
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 (%)	0.018	0.30	0.33	0.005	0.2	0.02	0.003	0.01	15							
KLHK 1 (kg)		32	14			14.5										
Đo lần 2 (%)	0.019	0.39	0.46	0.005	0.2	0.04	0.003	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	86946	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	87820	TG tinh 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	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	215	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hidro	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	Xác nhận	Ghi chú:										
1	1	NG 458	357	(6N01A)												
2		NG 450	171	(6N01A)												
3		NG 8	747													
4		NG 7	602													
5		NG 660	565													
6		NG 659	661													
7		NG 66	812													
8		NG 667	835													
9		NG 668	918													
10																
11	4	đúc	280	} 820												
12			540			Phế phẩm										
13						Xi	Nhôm dư	Cắt								
14	6	Imgot	966	} 2914		350	230									
15			962													
16			986													
17																
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	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mắt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng 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	⑪	①	⑩	③	⑦	⑫	⑨	⑥	②	⑧	⑤	④		
	Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	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		
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	
068	01	A3	4	068	05	C2	5	068	08	A2	3	068				
068	02	A3	1	068	05	B3	2	068	09	A2	2	068				
068	02	C3	5	068	06	B3	3	068	09	B4	5	068				
068	02	B2	1	068	06	C4	4	068				068				
068	03	B2	4	068	07	C4	1	068				068				
068	03	D3	3	068	07	C1	5	068				068				
068	04	D3	0	068	07	B1	1	068				068				
068	04	D2	5	068	08	B1	4	068				068				