

9458

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

071

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	Nhóm AL99.7%	TP khác		
6063	9	071	2022-10-04	6000	0	3000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu đùn	Discard đùn	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhóm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác	
KG	6194			1340		1924			
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 (%)	0.0133	0.37	0.409	0.005	0.18	0.26	0.0047	0.0117	12
KLHK 1 (kg)	10.5	10.5	7			15.			
Đo lần 2 (%)	0.0134	0.4	0.47	0.005	0.2	0.04	0.0049	0.012	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	16:30	Số gas bắt đầu	90215	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	70		
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	91408	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	11:30	Nhiệt độ nhôm (mây đúc): 700±10°C	721	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	10:40 0.14	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 50	833			
2		51	249			
3		43	360			
4		42	367			
5		29	696			
6		35	531			
7		26	808			
8		23	768			
9		20	859			
10		17	728			
11						
12	6	Ingot	948	1924		
13			976			
14						
15	4	Al dư	1000	1340		
16			340			
17						
18						

Phế phẩm		
Xi	Nhôm dư	Cắt
0	351	

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		
		Cuối	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		
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	③	⑦	⑨	①	⑥	⑩	⑤	⑪	④	⑫	⑧	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	4	5	0.5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	1	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
071	01	B2	4	071	06	A3	2	071				071			
071	02	B2	1	071	04	A3	1	071				071			
071	03	D3	5	071	06	B2	5	071				071			
071	02	A2	1	071	07	B1	5	071				071			
071	03	A2	4	071	07	B4	2	071				071			
071	03	C3	3	071	08	B4	3	071				071			
071	04	C3	2	071	08	C2	4	071				071			
071	04	C4	3	071	09	C2	1	071				071			
071	05	B3	5	071	09	C4	5	071				071			
071	05	A3	2	071				071				071			