

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

100

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	100	2022-11-17	6400	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	6396	1010				2878										
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 (%)	0.007	0.33	0.37	0.005	0.15	0.02	0.001	0.009		13						
KLHK 1 (kg)		25	11			15										
Đo lần 2 (%)	0.007	0.40	0.46	0.005	0.16	0.03	0.001	0.010								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	119223	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:45	Số gas kết thúc	120385	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	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:25 0.142	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 817	900	(M)	6396											
2		NG 765	1366													
3		NG 802	736													
4		NG 799	550													
5		NG 798	512													
6		NG 797	835													
7		NG 778	462													
8		NG 792	1035													
9																
10	2	NG 815	1010	1010	2878											
11																
12	6	Ingot	958													
13		"	950													
14		"	970													
15				Tổng khối lượng vật liệu	380	327										
16				10284												
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
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 mắt	-														
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	4	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑧	⑨	④	①	⑦	⑪	⑥	②	⑩	⑤	⑫		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
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	
100	01	B3	5	100	06	B4	1	100				100				
100	01	C3	1	100	06	A3	5	100				100				
100	02	C3	4	100	06	B1	1	100				100				
100	02	A2	3	100	07	B1	4	100				100				
100	03	A2	2	100	07	C4	3	100				100				
100	03	B2	5	100	08	C4	2	100				100				
100	04	D2	5	100	08	C1	5	100				100				
100	04	C2	2	100	09	D3	5	100				100				
100	05	C2	3	100				100				100				
100	05	B4	4	100				100				100				