

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

132

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	132	2023-02-15	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4557	1025	1009	730		1952										
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	0.31	0.35	0.005	0.14	0.02	0.001	0.01	13							
KLHK 1 (kg)		30	11			13										
Đo lần 2 (%)	0.003	0.39	0.48	0.005	0.14	0.04	0.001	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	152163	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	60'									
TG nung kết thúc	9:55	Số gas kết thúc	152942	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	10:10	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:	11:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80±10mm/min	94	Áp lực dầu	45									
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	Nh 1044	742	4557	Tam lọc vơ											
2		1049	901													
3		1044	750													
4		979	370													
5		981	854													
6		1053	222													
7		1052	718													
8																
9	2	1051	1025	1025												
10																
11	3		1009	1009												
12						Phế phẩm										
13	4		730	730		Xi	Nhôm dư	Cắt								
14																
15	6		985	1952	Tổng khối lượng vật liệu											
16			967	9273		178	307									
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	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	-	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	③	④	⑫	②	⑩	⑨	④	⑧	⑤	⑩	⑦	⑥	60	
		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	
132	01	B3	4	132	06	D2	3	132				132				
132	02	B3	1	132	06	C2	4	132				132				
132	02	B2	5	132	07	C2	1	132				132				
132	02	A2	1	132	07	B4	5	132				132				
132	03	A2	4	132	07	C4	1	132				132				
132	03	A3	3	132	08	C4	4	132				132				
132	04	A3	2	132	08	C1	3	132				132				
132	04	C3	5	132	09	C1	2	132				132				
132	05	D3	5	132	09	B1	5	132				132				
132	05	D2	2	132				132				132				