

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

133

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	133	2023-02-16	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								

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	0.11	0.02	0.008	0.01	12
KLHK 1 (kg)		33	12			18			
Đo lần 2 (%)	0.003	0.38	0.47	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	152942	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	60'
TG nung kết thúc	10:10	Số gas kết thúc	153768	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc

Người phụ trách:

Xác nhận:

TG đúc bắt đầu:	10:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	20	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	11:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	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	2 1	NG 1050	900	900			
2	1	1007	594	6058			
3	2 1	1057	908				
4	1	993	698				
5	1	1056	305				
6	1	1054	832				
7	1	997	638				
8	1	976	1183				
9							
10	3		619	619			
11	4		648	648			
12	6		979	1964			
13			985				
14					Phế phẩm		
					Xi	Nhôm dư	Cắt
15				Tổng khối lượng vật liệu	166	282	
16				9289			
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	
Vết nứt	Máy dò	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	-													
Độ cong	Bảng	-													
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	4	5	5	5	5	
	-	600	7	10	5	6	11	8	1	2	3	9	2	4	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu													
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	
		600								1					
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
133	01	C1	5	133	05	A2	5	133	M	C2	1	133			
133	01	D2	2	133	06	B4	5	133				133			
133	02	D2	3	133	06	C4	2	133				133			
133	02	C3	4	133	07	C4	3	133				133			
133	03	C3	1	133	07	A3	4	133				133			
133	03	D3	5	133	08	A3	1	133				133			
133	03	B1	1	133	08	B3	5	133				133			
133	04	B1	4	133	08	C2	1	133				133			
133	04	B2	3	133	09	C2	3	133				133			
133	05	B2	2	133				133				133			