

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

110

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		110		2022-12-03		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		4830				1370		220				2896													
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		0.30		0.32		0.005		0.15		0.02		0.001		0.01		12							
KLHK 1 (kg)				41		15						10													
Đo lần 2 (%)		0.003		0.38		0.43		0.005		0.14		0.03		0.0004		0.01									
KLHK 2 (kg)						5																			
Đo lần 3 (%)		0.003		0.40		0.49		0.005		0.15		0.03		0.0005		0.01									
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:											
TG nung bắt đầu		3:00		Số gas bắt đầu		129145		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		45											
TG nung kết thúc		10:40		Số gas kết thúc		130029		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050											
5. Đúc:										Người phụ trách:				Xác nhận:											
TG đúc bắt đầu:		11:00		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		793		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		30		Áp lực khí		7200											
TG đúc kết thúc:		12:17		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		46											
Hàm lượng Hidro		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		11:08 0.14		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 701	666	} 4830																					
2		NG 702	632																						
3		NG 705	901																						
4		NG 864	1104																						
5		NG 865	692																						
6		NG 706	835																						
7																									
8	3	Billet	1370	1370																					
9																									
10	4	Dư	220	220																					
11																									
12	6	Ingot	988	} 2896		Phế phẩm																			
13		11	951																	Xi		Nhôm dư		Cắt	
14		11	957																						
15						Tổng khối lượng vật liệu		218		338															
16						9316																			
17																									
18																									
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																									
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	460	400		400	400	400	400	1500	400	460	400	32 h2.										
		Cuối	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200												
Bề mặt	Bảng mặt	-																							
Độ cong	Bảng mặt	-																							
Độ dài	Thước	-	6100	6700	6700		6100	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700											
Tính toán trước	-	1200	5	5	5		5	5	5	5	4	5	5	5											
	-	600																							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑪	④	④		⑤	①	⑥	⑩	⑧	②	③	⑨											
		Cuối																							
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5		5	5	5	5	4	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										
110	01	B4	3	110	06	B1	4	110				110													
110	02	B4	2	110	06	C3	3	110				110													
110	02	C4	5	110	07	C3	1	110				110													
110	03	D2	5	110	07	D3	5	110				110													
110	03	A3	2	110	07	C2	1	110				110													
110	04	A3	3	110	08	C2	4	110				110													
110	04	B3	4	110	08	A2	3	110				110													
110	05	B3	1	110	09	A2	2	110				110													
110	05	C1	5	110				110				110													
110	05	B1	1	110				110				110													