

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

222

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 inch	222	2023-08-09	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 lõi, 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	5143		1382	828		1949										
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 (%)	0.01	0.33	0.383	0.005	0.14	0.029	0.003	0.01	13							
KLHK 1 (kg)	1.6	25.8	9.4			10	7.4									
Đo lần 2 (%)	0.014	0.39	0.464	0.005	0.14	0.039	0.007	0.01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	234426	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100									
TG nung kết thúc	12:35	Số gas kết thúc	235183	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	12:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	765	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	13:55	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		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-1662	1485	5143												
2		1494	657													
3		1641	524													
4		1493	549													
5		1492	970													
6		1655	958													
7																
8	3		1382													
9																
10	4		828													
11																
12	6		961	1949	Phế phẩm											
13			988													
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu												
16				9302	138	307										
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 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														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	12	⑤	②	④	⑥	③	①	⑩	⑦	④	⑨	⑧		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	-60	
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H							50							
		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	
222	01	C1	3	222	05	C3	4	222				222				
222	02	C1	2	222	06	D3	3	222				222				
222	02	B1	5	222	07	D3	2	222				222				
222	03	B4	5	222	07	D2	5	222				222				
222	03	C4	2	222	08	C2	5	222				222				
222	04	C1	3	222	08	B2	2	222				222				
222	04	A3	4	222	09	B2	3	222				222				
222	05	A3	1	222	09	A2	4	222				222				
222	05	B3	5	222	10	A2	1	222				222				
222	05	C3	1	222				222				222				