

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

105

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	Nhóm AL99.7%	TP khác									
6063	9	105	2023-11-25	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 (Xỉ, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	3458		2407	497		2873										
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 (%)	0.006	0.30	0.31	0.005	0.14	0.02	0.001	0.01	12							
KLHK 1 (kg)		40	16			15										
Đo lần 2 (%)	0.006	0.41	0.46	0.005	0.15	0.03	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	124459	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45									
TG nung kết thúc	10:15	Số gas kết thúc	125306	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	10:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	805	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	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 240	555	} 3458	+ Tấm lọc bị vỡ. + Máy lọc ko đốt lửa (chỉ hàng) + Cây C4 bị lỗi											
2		NG 753	252													
3		NG 252	129													
4		NG 750	648													
5		NG 845	456													
6		NG 844	658													
7		NG 751	260													
8																
9	3	Billet	2407	2407												
10																
11	4	Dư	497	497												
12					Phế phẩm											
13	6	Ingot	963	} 2873	Xỉ	Nhóm dư	Cắt									
14		//	955		Tổng khối lượng vật liệu 9235	349.	1013									
15		//	955													
16																
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	C4 bị lỗi.	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200		200	200		
Bề mặt	Bảng mặt							?								
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		6690	6690		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5		5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑩	⑥	⑧	⑪	⑦	④	③	④		②	⑤		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5		5	5	54	
		600						1							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	
105	01	C1	5	105	11	B4	1	105				105				
105	02	D2	5	105	06	B4	1	105				105				
105	02	C2	2	105	06	B2	5	105				105				
105	03	C2	3	105	06	A2	1	105				105				
105	03	C3	4	105	07	A2	4	105				105				
105	04	C3	1	105	07	A3	3	105				105				
105	04	D3	5	105	08	A3	2	105				105				
105	04	B1	1	105	08	B3	5	105				105				
105	05	B1	4	105				105				105				
105	05	B4	3	105				105				105				