

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

183

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	183	2023-06-07	7300	1000	2000	0
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu đùn	Discard đùn	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy
KG	3415		1682	3265		1930	
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)
	<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02
Đo lần 1 (%)	0.009	0.355	0.38	0.005	0.173	0.031	0.004
KLHK 1 (kg)	1,2	19	13			10,6	5
Đo lần 2 (%)	0,013	0,387	0,477	0,005	0,16	0,04	0,006
KLHK 2 (kg)							
Đo lần 3 (%)							
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	5:30	Số gas bắt đầu	20016	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	90'
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	200820	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050
5. Đúc:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	18:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	792	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	14:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	698	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	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:					
1	1	NG-1401	1201	} 3415						
2		1402	657							
3		1359	791							
4		1350	766							
5										
6	1		3265	3265						
7										
8	3		1682	1682						
9										
10	6		971	} 1930				Phế phẩm		
11			959							
12										
13								Xỉ	Nhôm dư	Cắt
14										
15				Tổng khối lượng vật liệu 10292				214	1530	
16										
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
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1 hơi cong 1chức đười	
		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	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600			2											
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	④	⑫	⑩	②	④	⑤	⑦	⑧	③	⑥	⑨		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59 2	
		600			2											
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
183	01	B4	2	183	06	C2	5	183	11	B1	2	183			
183	02	B4	3	183	06	C3	2	183				183			
183	02	B3	4	183	07	C3	3	183				183			
183	03	B3	1	183	07	D3	4	183				183			
183	03	C4	5	183	08	D3	1	183				183			
183	03	A3	1	183	08	B2	5	183				183			
183	04	A3	4	183	08	A2	1	183				183			
183	04	C1	3	183	09	A2	4	183				183			
183	05	C1	2	183	09	B1	3	183				183			
183	05	D2	5	183	10	B1	1	183				183			