

9439

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

061

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	061	2022-09-21	7000	0	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	5807	805		895		1932			
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	0.38	0.005	0.1	0.02	0.003	0.01	15
KLHK 1 (kg)		26.5	10			15			
Đo lần 2 (%)	0.01	0.40	0.47	0.005	0.1	0.04	0.003	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	80208	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120		
TG nung kết thúc	11:50	Số gas kết thúc	81045	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	13:05	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	715	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:25 0.58	Lần 2	13:45 0.03	Lần 3		Lần 4	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG 92	547	} 5807		
2		NG 95	744			
3		NG 94	1349			
4		NG 635	777			
5		NG 626	1148			
6		NG 76	375			
7		NG 75	790			
8		NG 638	77	* } 805		
9	2	NG 636	313			
10		NG 637	492			
11						
12	4		485	} 895		Phế phẩm
13			410			
14						Xi
15	6		965	} 1932		Nhôm dư
16			967			Cắt
17						200
18						342.

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	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	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	9	7	3	12	10	5	2	11	8	4	6	2		
		Cuối	9	7	3	12	10	5	2	11	8	4	6	2		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	1	5	5	5	5	5	5	5	55 7		
		600	1	0	0	6	0	0	0	0	0	0	0			
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
061	01	C1	3 ✓	061	05	D2	5 ✓	061	08	B3	4 ✓	061			
061	02	C1	2 ✓	061	05	A3	1 ✓	061	08	C2	3 ✓	061			
061	02	D3	5 ✓	061	06	A3	4 ✓	061	09	C2	2 ✓	061			
061	03	B1	5 ✓	061	06	C3	3 ✓	061	09	B2	1 ✓	061			
061	03	C4	2 ✓	061	07	C3	2 ✓	061	011	B2	6 ✓	061			
061	04	C4	3 ✓	061	07	A2	4 ✓	061				061			
061	04	B4	4 ✓	061	011	A2	1	061				061			
061	05	B4	1 ✓	061	07	B3	1 ✓	061				061			