

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

137

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	9	137	2023-02-21	6300	1000	2000	0
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu dòn ①	Discard dòn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (X, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦
KG	6195			1110		1974	
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-Ti-B (%B)
	<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 (%)	0.003	0.33	0.36	0.005	0.15	0.02	0.005
KLHK 1 (kg)		26	11			13	
Đo lần 2 (%)	0.002	0.41	0.48	0.005	0.15	0.04	0.005
KLHK 2 (kg)							
Đo lần 3 (%)							
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	156418	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	70
TG nung kết thúc	10:20	Số gas kết thúc	157264	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	10:25	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	11:40	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45
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		116-954	969		
2		953	668		
3		1067	831		
4		961	661		
5		975	1083		
6		986	957		
7		984	1069		
8	4		1110	1110	
9					
10	6	986	986	1974	
11		988	988		
12					
13					
14					
15					
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	100	106	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		
		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	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑥	③	⑤	⑦	④	⑫	⑪	⑧	⑩	⑨	⑧		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
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
137	01	C4	2	137	06	B3	5	137				137			
137	02	C4	3	137	06	C3	2	137				137			
137	02	A2	4	137	07	C3	3	137				137			
137	03	A2	1	137	07	D3	4	137				137			
137	03	B1	5	137	08	D3	1	137				137			
137	03	B4	1	137	08	D2	5	137				137			
137	04	B4	4	137	08	C2	1	137				137			
137	04	B2	3	137	09	C2	4	137				137			
137	05	B2	2	137	09	C1	3	137				137			
137	05	A3	5	137	10	C1	2	137				137			