

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

111

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		111		2022-12-05		5400		1000		3000		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 (XL, nhóm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm AL 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		1463				1532		310				2927							
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 (%)		0.007		0.28		0.31		0.005		0.14		0.02		0.001		0.01		13	
KLHK 1 (kg)				43		17						15							
Đo lần 2 (%)		0.006		0.40		0.48		0.005		0.15		0.04		0.0008		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		130029		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		45					
TG nung kết thúc		10:20		Số gas kết thúc		130919		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		800		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		14:50		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		10:45 0.13		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 699	992	} 4463								Tâm lệch bi bẽ							
2		NG 686	878																
3		NG 701	648																
4		NG 697	619																
5		NG 692	631																
6		NG 693	695																
7																			
8	3	Billet	1532	1532															
9																			
10	4	Dur	310	310															
11																			
12	6	Ingot	967	} 2927								Phế phẩm							
13		//	988									Xi				Nhôm dư		Cắt	
14		//	972																
15												Tổng khối lượng vật liệu				328 33 5			
16				9232															
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					
		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	4	5	5	5	5	5	5	5	5					
		600				1													
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(11)	(8)	(5)	(2)	(7)	(3)	(9)	(10)	(6)	(4)	(1)	(12)					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	3	57				
		600				1								4	5.				
Ngâm kiềm	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				
111	01	D2	5	111	05	C3	2	111	11	D3	3	111							
111	01	B2	1	111	05	B3	5	111	12	D3	1	111							
111	02	B2	3	111	06	A3	5	111				111							
111	11	B2	1	111	06	C1	2	111				111							
111	02	B4	4	111	07	C1	3	111				111							
111	03	B4	1	111	07	C2	4	111				111							
111	03	C4	5	111	08	C2	1	111				111							
111	03	B1	1	111	08	A2	5	111				111							
111	04	B1	4	111	08	D3	1	111				111							
111	04	C3	3	111	09	D3	2	111				111							