

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

139

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		139		2023-02-23		6300		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 (Xl, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhóm AL 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác			
KG		5812				816		643		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 (%)		0.04		0.32		0.36		0.005		0.16		0.02		0.001		0.01		12	
KLHK 1 (kg)				29		12						12							
Đo lần 2 (%)		0.004		0.38		0.45		0.005		0.16		0.038		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		158.052		TG tính luyện lần 1		10'		TG nghỉ		35'					
TG nung kết thúc		9:35		Số gas kết thúc		158.826		TG tính luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		10:10		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		780		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		27		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		11:25		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 790±10°C		790		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	2	NG1072	843																
2		1069	1049																
3		969	1182																
4		967	1182	5812															
5		970	1220																
6		927	336																
7																			
8	3		380	816															
9			386																
10			50																
11																			
12	4		643	643															
13																			
14	6		967	1932															
15			985																
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	600	400	400	400	600	400	400	400	400					
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	000	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	4	5	5	4	4	4	4	5	5					
	-	600			1	1			1	1	1	1							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	②	②	⑦	⑪	⑤	①	⑩	⑫	⑥	⑨	④					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	5	5	58				
		600			1							1			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				
139	01	C1	4	139	05	B2	4	139	11	B1	1	139							
139	02	C1	1	139	06	B2	1	139	11	C4	1	139							
139	02	B1	4	139	06	A3	5	139				139							
139	02	A2	2	139	06	D2	1	139				139							
139	02	A2	3	139	07	D2	4	139				139							
139	03	D3	4	139	07	C2	3	139				139							
139	04	D3	1	139	08	C2	2	139				139							
139	04	B4	5	139	08	B3	5	139				139							
139	04	C4	1	139	09	C3	5	139				139							
139	05	C4	3	139				139				139							