

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

144

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	144	2023-03-03	6300	1000	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦
KG	3442	1036	1663	1899		1950	

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	0.01-0.05
Đo lần 1 (%)	0.002	0.33	0.37	0.005	0.15	0.02	0.01
KLHK 1 (kg)		26	10			11	
Đo lần 2 (%)	0.002	0.41	0.48	0.005	0.16	0.039	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	162396	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	60'
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	163177	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	10:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	774	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	11:35	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	690	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46

Hàm lượng Hydro	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	1	NG 1096	871	3442					
2		1097	991						
3		1099	858						
4		1100	722 (m)						
5	2	NG 1098	1036	1036					
6									
7	3		1663	1663					
8									
9	4		899	899					
10									
11	6		988	1950					
12			962						
13									
14						Phế phẩm Xỉ 135 Nhôm dư 537 Cắt			
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	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			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	= 60		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	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
144	01	A3	5	144	06	B4	1	144				144			
144	01	C3	1	144	06	C4	5	144				144			
144	02	C3	4	144	06	C1	1	144				144			
144	02	B2	3	144	07	C1	4	144				144			
144	03	B2	2	144	07	B1	3	144				144			
144	03	A2	5	144	08	B1	2	144				144			
144	04	D3	5	144	08	D2	5	144				144			
144	04	C2	2	144	09	B3	5	144				144			
144	05	C2	3	144				144				144			
144	05	B4	4	144				144				144			