

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

109

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	109	2022-12-03	6400	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	2859		3527			2899			
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 (%)	0.004	0.28	0.30	0.005	0.14	0.02	0.001	0.01	13
KLHK 1 (kg)		45	17			13			
Đo lần 2 (%)	0.004	0.40	0.46	0.005	0.14	0.03	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	128325	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45		
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	12945	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	803	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	11:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46		
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	10:30 0.137	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 710	674	} 2859						
2		NG 709	949							
3		NG 718	755							
4		NG 717	481							
5										
6	3	Billet	3527	3527						
7										
8	6	Ingot	988	} 2899						
9		//	963							
10		//	948							
11										
12								Phế phẩm		
13								Xi	Nhôm dư	Cắt
14										
15				Tổng khối lượng vật liệu 9285				399	310	
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	1300	400	400	400	400	400	800	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	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	4	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	②	④	①	⑤	⑦	③	⑩	⑨	①	⑪	⑧		
		Cuối											⑥			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	4	5	5		
		600											1			
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
109	01	B2	4	109	05	B4	5	109				109			
109	01	A2	1	109	06	D3	5	109				109			
109	02	A2	4	109	06	C3	2	109				109			
109	02	C1	3	109	07	C3	3	109				109			
109	03	C1	2	109	07	C2	4	109				109			
109	03	B1	5	109	07	C2	1	109				109			
109	04	B3	5	109	08	D2	5	109				109			
109	04	C4	2	109	08	A3	1	109				109			
109	M	C4	1	109	09	A3	4	109				109			
109	05	C4	2	109				109				109			