

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

127

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	127	2023-02-07	5300	2000	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 lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4244		3080			2916										
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)							
Đo lần 1 (%)	0.003	0.25	0.5	0.005	0.12	0.02	0.0004	0.01	12kg							
KLHK 1 (kg)		57	13			16										
Đo lần 2 (%)	0.003	0.37	0.44	0.005	0.13	0.03	0.0007	0.01								
KLHK 2 (kg)		12	10			4										
Đo lần 3 (%)	0.003	0.40	0.49	0.005	0.13	0.04	0.0007	0.01								
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	2:00	Số gas bắt đầu		TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:45	Số gas kết thúc	147964	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	690	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
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 983	696	4244												
2		1 982	277													
3		1 1011	629													
4		1 999	549													
5		1 1004	675													
6		1 998	678													
7		1 1008	740													
8	3		3080	3080												
9	6		979													
10			988													
11			949													
12																
13																
14											Phế phẩm					
15					Xỉ	Nhôm dư	Cắt									
16																
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		Cuối	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400		
Tính toán trước		1200	4	4	4	1	4	4	4	4	4	4	4	4		
		600	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	①	⑧	⑤	④	⑤	⑦	③	⑩	⑥	②	⑪	= 44 = 11	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4	0	4	4	4	4	4	4	4	4		
		600	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	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	
127	01	A3	3	127	05	B1	3	127	11	A3	1	127	12	D3	1	
127	02	B3	1	127	06	B1	1	127	11	D2	1	127				
127	02	D2	4	127	06	A2	4	127	11	C2	1	127				
127	02	C2	2	127	06	C3	2	127	11	B3	1	127				
127	03	C2	2	127	07	C3	2	127	11	B4	1	127				
127	03	B3	4	127	07	D3	4	127	11	C4	1	127				
127	03	B4	1	127				127	11	C1	1	127				
127	04	B4	3	127				127	12	B1	1	127				
127	04	C4	4	127				127	12	A2	1	127				
127	05	C1	4	127				127	12	C3	1	127				