

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

124

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		124		2022-12-27		5200		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 (Xi, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		3178		1005		3122						2881							
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 (%)		0,006		0,29		0,33		0,005		0,13		0,02		0,001		0,01		13	
KLHK 1 (kg)				45		15						20							
Đo lần 2 (%)		0,007		0,38		0,45		0,005		0,15		0,04		0,002		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		142453		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ							
TG nung kết thúc		12:15		Số gas kết thúc		143642		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		12:55		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		820		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		14:10		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		695		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 942	1039			Tấm lọc vớ													
2		NG 943	1205																
3		NG 944	934																
4																			
5	2	NG 886	1005	1005															
6																			
7	3	Billet	3122	3122															
8																			
9	6	Ingot	962																
10			952																
11			967																
12																			
13																			
14																			
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	406	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400				
		Cuối	200	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	6680				
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5				
	-	600				1													
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑫	⑨	⑦	②	⑩	⑧	①	⑪	④	⑤	⑥	③					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	4	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				
124	01	C1	5	124	05	B4	1	124				124							
124	01	B2	2	124	06	B4	4	124				124							
124	02	B2	2	124	08	A3	3	124				124							
124	02	D3	5	124	07	A3	2	124				124							
124	03	C3	5	124	07	B3	5	124				124							
124	03	C4	2	124	08	C2	5	124				124							
124	04	C4	3	124	08	A2	2	124				124							
124	04	D2	4	124	09	A2	3	124				124							
124	05	D2	1	124				124				124							
124	05	B1	5	124				124				124							