

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

56

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	056	2022-08-30	5000	2000	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)
KG							
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)
	<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02
Đo lần 1 (%)	0,007	0,31	0,36	0,004	0,1	0,02	0,001
KLHK 1 (kg)		31	12			10	
Đo lần 2 (%)	0,007	0,41	0,47	0,005	0,1	0,03	0,001
KLHK 2 (kg)							
Đo lần 3 (%)							
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3:10	Số gas bắt đầu	74234	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120
TG nung kết thúc	43:20	Số gas kết thúc	75241	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1056
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	1:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	815	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	4200
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	750	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	34	Áp lực dầu	45
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	0,33 1:40	Lần 2	0,149 2:10	Lần 3	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG-615	236	4105		
2	1	NG-616	829			
3	1	NG-611	438			
4	1	NG-610	773			
5	1	NG-613	369			
6	1	NG-603	1034			
7	1	NG-597	426			
8	6		966	1954		
9	6		988			
10	1	NG-618	359	809		
11	1	NG-617	450(Mã)			
12	3		2450	2450		
						Phế phẩm
						Xi
						Nhôm dư
						Cắt
						270.
						230

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 mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6625	6625	6625	6625	6625	6625	6625	6625	6625	6625	6625	6625		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	6	2	19	4	2	10	11	4	11	12	5	7		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
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
056	03	A3	2	056	03	A3	2	056	05	A2	4	056	07	B1	3
056	03	B3	5	056	03	B3	5	056	06	A2	1	056	08	B1	2
056	04	C2	15	056	04	C2	15	056	06	D3	5	056	08	B4	5
056	02	B2	4	056	04	D2	2	056	06	C3	1	056	09	C1	8
056	02	A3	3	056	05	D2	3	056	07	C3	4	056	09	C4	2