

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

072

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	072	2022-10-05	6000	0	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 (Xỉ, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm Al 99.7% (6)	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)	
KG	6255	1181				1928			
3. Điều chỉnh thành phần phân 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 (%)	0,013	0,35	0,39	0,005	0,16	0,027	0,002	0,011	13
KLHK 1 (kg)		16	8			11			
Đo lần 2 (%)	0,013	0,41	0,47	0,005	0,19	0,037	0,002	0,012	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách		Xác nhận			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	91308	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120		
TG nung kết thúc	12:55	Số gas kết thúc	92209	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	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (mây đúc): 700±10°C	702	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:15 0,133	Lần 2		Lần 3		Lần 4	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:		
1	1	NG 9	925	7436				
2		" 12	1035					
3		" 13	870					
4		" 16	900					
5		" 673	900					
6								
7	2	NG 656	1181					
8								
9	1	NG 11	718					
10		" 10	907					
11								
12	6	Ingot	950	1928		Xỉ	Nhôm dư	Cắt
13			978			280	284	
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	1200	D3 xước 1m2	
		Cuối	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑧	⑩	③	⑤	⑨	⑫	⑥	②	⑪	⑦	⑦		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4		
		600	1	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
072	01	D2	5	072	05	C2	2	072				072			
072	01	C3	1	072	05	D3	4	072				072			
072	02	C3	4	072	05	A3	1	072				072			
072	02	B2	3	072	06	A3	4	072				072			
072	03	B2	2	072	06	B4	3	072				072			
072	03	A2	4	072	07	B4	2	072				072			
072	011	A2	1	072	07	B1	5	072				072			
072	03	B3	1	072	08	C4	5	072				072			
072	04	B3	4	072	08	C1	2	072				072			
072	04	C2	3	072	09	C1	3	072				072			