

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

173

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									
6061	9 inch	173	2023-05-24	6300	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 (Xỉ, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4616		968	1615		2885										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) 0.24-0.40	Al-Si (%Si) 0.62-0.80	Mg (%Mg) 0.95-1.20	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) <0.15	Al-Cr (%Cr) 0.04-0.35	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)							
Đo lần 1 (%)	0.16	0.49	0.64	0.005	0.18	0.024	0.096	0.01	15							
KLHK 1 (kg)	32	72	36				130									
Đo lần 2 (%)	0.24	0.63	0.89	0.005	0.18	0.023	0.15	0.01								
KLHK 2 (kg)			10													
Đo lần 3 (%)	0.26	0.67	1.01	0.005	0.19	0.023	0.14	0.01								
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	190946	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	70									
TG nung kết thúc	10:30	Số gas kết thúc		TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	10:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	46									
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 1371	870	4616												
2		1256	1066													
3		1264	1139													
4		1244	1306													
5		1270	118													
6		1255	117													
7				6NO1A												
8	34		1615													
9																
10	3		968													
11																
12	6		984													
13			948	2885	Phế phẩm											
14			953													
15																
16				Tổng khối lượng vật liệu	210	1220										
17				10084												
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	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		6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(12)	(3)	(2)	(11)	(5)	(7)	(1)	(10)	(6)	(8)	(9)	(4)		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		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	
173	01	C1	1	173	06	B4	3	173				173				
173	02	C1	1	173	06	C4	4	173				173				
173	02	B1	5	173	07	C4	1	173				173				
173	02	A3	1	173	07	D2	5	173				173				
173	03	A3	4	173	07	C2	1	173				173				
173	03	D3	3	173	08	C2	4	173				173				
173	04	D3	2	173	08	B2	13	173				173				
173	04	B3	5	173	09	B2	2	173				173				
173	05	C3	5	173	09	A2	5	173				173				
173	05	B4	2	173				173				173				