

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

197

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	197	2023-06-28	7300	1000	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 lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	5565		160	1500		2887			
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)
	0.24-0.40	0.62-0.80	0.95-1.20	<0.02	0.1-0.2	<0.15	0.04-0.35	0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0,144	0,449	0,61	0,005	0,17	0,02	0,096	0,01	15
KLHK 1 (kg)	40,4	91	38,4			61	102		
Đo lần 2 (%)	0,261	0,67	0,936	0,005	0,19	0,07	0,138	0,01	
KLHK 2 (kg)			5				44,6		
Đo lần 3 (%)	0,263	0,67	0,992	0,005	0,19	0,07	0,156	0,01	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	16:30 (27/06)	Số gas bắt đầu	212225	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	140		
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	213392	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:08	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	708	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 1448	1655	5565	* Đốt lò qua đêm từ 16:30 t° 800 ⇒ 8:00 t° 1050
2		1447	1210		
3		1444	1277		
4		1443	1245		
5		1424	178		
6					
7	3		160	(6063)	
8					
9	6		966	2887	
10			971		
11			950		
12					
13	1		1500	(6063)	
14					
15				Tổng khối lượng vật liệu	
16				10112	
17					
18					
					Phế phẩm
					Xl
					Nhôm dư
					Cắt
					604
					808
					415
					677

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	51 8	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑭	⑨	NG	①	⑦	⑧	⑤	⑥	⑩	④	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	1	5		5	5	5	5	5	5	5	5		
		600		8												
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
197	01	B3	5	197	05	B4	5	197	11	A3	1	197			
197	01	D3	2	197	06	C1	5	197	12	A3	7	197			
197	02	D3	3	197	06	B1	2	197				197			
197	02	A2	1	197	07	B1	3	197				197			
197	03	A2	1	197	07	C4	4	197				197			
197	03	D2	5	197	08	C4	1	197				197			
197	03	C2	1	197	08	A3	1	197				197			
197	04	C2	4	197				197				197			
197	04	C3	3	197				197				197			
197	05	C3	2	197				197				197			