

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

170

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 inch	170	2023-05-20	6300	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 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	5177	2200	176	932		1953										
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	0.36	0.38	0.005	0.16	0.02	0.002	0.01	13							
KLHK 1 (kg)	1.6	12.8	10			13.2	9.6									
Đo lần 2 (%)	0.011	0.41	0.42	0.005	0.19	0.04	0.007	0.01								
KLHK 2 (kg)			6													
Đo lần 3 (%)	0.01	0.38	0.46	0.005	0.18	0.03	0.006	0.01								
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	3:00 (19/05)	Số gas bắt đầu	187019	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ										
TG nung kết thúc	2:50 (20/05)	Số gas kết thúc	188978	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	3:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	802	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30'	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	4:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	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	NG1281	1030	5177	Đốt lò qua đêm.											
2		1280	699													
3		1354	520													
4		1353	493													
5		1352	682													
6		1351	814													
7		1329	939													
8																
9	2	NG1356	1049	2200												
10		1357	1151													
11																
12	3	Billet	176	176	Phế phẩm											
13					Xỉ	Nhôm dư	Cắt									
14	4	Dw	932	932												
15					Tổng khối lượng vật liệu	880										
16	6	Ingot	966		244.											
17			987		10438											
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	2000	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	-	5540	5540	5540	5540	5540	5540	5540	5540	5540	5540	5540	5540		
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4		
	-	600							1							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑫	⑤	⑨	⑧	⑥	④	⑧	②	⑪	⑦	⑪		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	46	
		600							1						1	
Ngâm kiềm	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	
170	01	C4	1	170	06	C2	1	170	11	C1	1	170				
170	02	C4	3	170	06	B2	4	170				170				
170	02	B3	4	170	06	A2	2	170				170				
170	03	C3	4	170	07	A2	2	170				170				
170	03	C1	2	170	07	D3	4	170				170				
170	03	B1	1	170	07	A3	1	170				170				
170	04	B1	3	170	08	A3	3	170				170				
170	04	B4	4	170				170				170				
170	05	D2	4	170				170				170				
170	05	C1	3	170				170				170				