

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

206

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	206	2023-07-19	6300	1000	2000		0			

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu đùn	Discard đùn	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác			
KG	5069		731	1046		1944					

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 (%)	0,017	0,373	0,422	0,005	0,15	0,03	0,006	0,01	13				
KLHK 1 (kg)		20	9,6			10,4	1,2						
Đo lần 2 (%)	0,016	0,4	0,496	0,005	0,15	0,04	0,007	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Đo lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	6 : 00	Số gas bắt đầu	221436	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	70'				
TG nung kết thúc	12 : 20	Số gas kết thúc	220012	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				

5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	12 : 45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	775	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	14 : 00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	46				
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAl		Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4		

CHI TIẾT BANG VẬT LIỆU									
STT	Chung loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:				
1	1	NG 1563	1034	5609					
2		1560	1424						
3		1561	1151						
4		1559	793						
5		1551	1207						
6									
7	3		589	731					
8			142 (6061)						
9									
10	4		1046						
11									
12	6		987	1944					
13			957						
14									
15				Tổng khối lượng vật liệu					
16				9330					
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	1000	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	31 lỗi bề mặt đầu 1m: cuộn 2m: 1	
		Cuối	200	200	2100	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt																
Dò cong	Bảng mặt																
Độ dài	Thước		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
Tính toán trước	-	1200	5	5	1	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600			2												
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	④	②	⑦	③	⑤	⑥	⑦	⑩	⑤	⑧				
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	2	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	≥ 57	
		600			1											= 1	
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
206	01	C1	2	206	05	C3	3	206	11	B1	1	206			
206	02	C1	3	206	06	C3	2	206				206			
206	02	B1	2	206	06	P3	5	206				206			
206	02	B3	2	206	07	B4	5	206				206			
206	03	B3	3	206	07	C4	2	206				206			
206	03	A3	4	206	08	C4	3	206				206			
206	04	A3	1	206	08	A2	4	206				206			
206	04	D2	5	206	09	A2	1	206				206			
206	04	C2	1	206	09	B2	5	206				206			
206	05	C2	4	206				206				206			