

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

165

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác				
6063	9	165	2023-04-04	6300	0	0	0				
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu dún	Discard dún	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác			
KG	4526	858	1063	933		1967					
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 (%)	0.008	0.305	0.357	0.005	0.125	0.024	0.0015	0.0137		13	
KLHK 1 (kg)	1.2	36.8	12			14	9.6				
Đo lần 2 (%)	0.014	0.43	0.468	0.005	0.145	0.0386	0.0064	0.127			
KLHK 2 (kg)											
Đo lần 3 (%)											
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	2:00	Số gas bắt đầu	180884	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	70'				
TG nung kết thúc	10:20	Số gas kết thúc	181936	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	789	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	11:00	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	NG-1258	274	4526	* Sự cố. Rò nhôm Cửa Lò tấm lọc nhiệt.
2		1253	1164		
3		1252	856		
4		1251	814		
5		1241	1418		
6					
7	2	NG-1262	858		
8					
9	3		1063		
10					
11	4		933		
12					
13	6		980	1967	Phế phẩm
14			987		
15				Tổng khối lượng vật liệu	
16				9347	
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	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	-	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200		
Tính toán trước	-	1200	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	12	3	2	7	5	4	1	11	8	6	10	9		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	10	
		600	2	1	1	1	1	1	1	3	1	1	1	1	15	
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
165	06	C1	1	165				165	11	C1	1	165	13	C2	3
165	06	B1	1	165				165	11	B1	1	165	13	A2	2
165	06	A3	1	165				165	12	A3	1	165			
165	06	B4	1	165				165	12	B4	1	165			
165	06	B3	1	165				165	12	B3	1	165			
165	06	C4	1	165				165	12	C1	1	165			
165	07	B2	1	165				165	12	B2	1	165			
165	07	C3	1	165				165	12	C3	1	165			
165	07	D3	1	165				165	12	D3	1	165			
165	07	D2	1	165				165	13	D2	1	165			