

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

069

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 đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác		
6063	9	069	2022-10-1	6000	0	3000	0		

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu đun	Discard đun	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm AL 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác	
KG	5145			432		3851			

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim									
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 (%)	0.011	0.277	0.31	0.005	0.14	0.018	0.0029	0.01	15
KLHK 1 (kg)		43	16			20			
Đo lần 2 (%)	0.012	0.4	0.468	0.005	0.156	0.038	0.0034	0.011	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	87820	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	180		
TG nung kết thúc	13:00	Số gas kết thúc	88987	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		

5. Đúc									
TG đúc bắt đầu:	13:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	808	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	72.11		
TG đúc kết thúc:	14:35	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:30 0.14	Lần 2		Lần 3		Lần 4	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG-62	798	5145		
2		NG-61	716			
3		NG-59	354			
4		NG-55	1038			
5		NG-60	629			
6		NG-651	556			
7		NG-278	1054(M)			
8						
9	6	ingot	975	3851		
10		ingot	949			
11		ingot	951			
12		ingot	978			
13						Phế phẩm
14	4		432	432		Xi 0, Nhôm dư 380, Cắt
15						
16						
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	1200	100	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1: cong 4200 →	
		Cuối	200	200	250	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	4	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(4)	(12)	(9)	(3)	(18)	(10)	(8)	(2)	(7)	(5)	(1)	(6)		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	2	5	5	5	5	5	5	5	5	5	56 1	
		600	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
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
069	01	D2	5	069	04	D3	3	069	08	A3	4	069			
069	01	C2	1	069	05	D3	2	069	09	A3	1	069			
069	02	C2	1	069	05	C3	5	069	011	B1	1	069			
069	02	B2	3	069	06	C1	5	069				069			
069	03	B2	2	069	06	B1	2	069				069			
069	03	A2	4	069	07	B4	5	069				069			
069	03	C4	1	069	07	B3	2	069				069			
069	04	P4	4	069	08	B2	2	069				069			