

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

157

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	157	2023-03-22	0	0	0	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	6453	987				1920			
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 (%)	0,003	0,342	0,38	0,005	0,16	0,025	0,001	0,01	12
KLHK 1 (kg)		21,5	10			14			
Đo lần 2 (%)	0,002	0,385	0,462	0,005	0,15	0,037	0,004	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	174154	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	60		
TG nung kết thúc	10:05	Số gas kết thúc	174982	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:10	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	11:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46		
Hàm lượng Hidro	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-121A	67	6453	
2		1207	451		
3		1206	857		
4		1205	790		
5		1201	1001		
6		1204	824		
7		1209	907 (M)		
8		1195	663		
9		1190	893		
10					
11	2	NG-1208	987		
12					Phế phẩm
13	6		948	6 1920	Xỉ
14			972		Nhôm dư
15				Tổng khối lượng vật liệu	Cắt
16				9360	167
17					280
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 mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
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	③	④	⑩	⑧	①	④	⑥	⑦	⑤	⑫	⑨	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		600														
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
157	01	B3	5	157	06	C2	2	157				157			
157	02	D3	5	157	06	B2	5	157				157			
157	02	A2	2	157	07	D2	5	157				157			
157	03	A2	3	157	07	B1	2	157				157			
157	02	A3	4	157	07	B1	3	157				157			
157	04	A3	1	157	08	B4	4	157				157			
157	04	C3	5	157	09	D4	1	157				157			
157	04	C1	1	157	09	CA	5	157				157			
157	05	C1	4	157				157				157			
157	05	C2	3	157				157				157			