

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

209

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	209	2023-07-24	7300	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧			
KG	4939		1150	2341		1896					
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 (%)	0.012	0.367	0.411	0.005	0.15	0.032	0.004	0.01	15		
KLHK 1 (kg)	1.6	14	8			9	5				
Đo lần 2 (%)	0.017	0.399	0.487	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	4:30	Số gas bắt đầu	223891	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90				
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	224812	TG tinh 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	790	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	704	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)	N6 1572	1116	4939	
2		1573	1600		
3		1477	180		
4		1580	682		
5		1577	504		
6		1513	857		
7					
8	3		1150		
9					
10	4		2341		
11					
12	6		948	1896	Phế phẩm
13			948		
14					Xl
15				Tổng khối lượng vật liệu	Nhôm dư
16					Cắt
17				10326	171
18					366

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	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	4	4	4	5	4		
	-	600								1	1	1		1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑧	①	⑩	④	⑥	⑫	⑨	③	⑦	⑪	②	⑤		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	= 59	
		600										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
209	01	A3	1	209	06	C3	5	209	11	C4	1	209			
209	02	A3	4	209	06	D3	1	209				209			
209	02	D2	3	209	07	D3	4	209				209			
209	03	D2	2	209	07	C1	3	209				209			
209	03	C2	5	209	08	C1	2	209				209			
209	04	B2	5	209	08	B1	5	209				209			
209	04	A2	2	209	09	C4	4	209				209			
209	05	A2	3	209	09	B4	3	209				209			
209	05	B3	4	209	10	B4	2	209				209			
209	06	B3	1	209				209				209			