

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

198

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										
6061	9 inch	198	2023-07-29	7300	1000	2000					0						
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:			Xác nhận:				
Vật liệu	Phế liệu đùn	Discard đùn	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác									
KG	3044		2181	2565	436	1934											
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)								
	0.24-0.40	0.62-0.80	0.95-1.20	<0.02	0.1-0.2	<0.15	0.04-0.35	0.01-0.05									
Đo lần 1 (%)	0.2	0.518	0.779	0.006	0.17	0.026	0.122	0.01	15								
KLHK 1 (kg)	21.6	60	21			55.2	76.5										
Đo lần 2 (%)	0.298	0.723	1.02	0.006	0.19	0.077	0.15	0.01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	4:00	Số gas bắt đầu	213392	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110										
TG nung kết thúc	13:40	Số gas kết thúc	215065	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	13:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	803	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	15:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	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 1501	1214	3044													
2		1449	1485														
3		1421	345														
4																	
5	3		2181														
6																	
7	4		2565														
8																	
9	5		234	436													
10			202 (6N01)														
11																	
12	6		978	1934	Phế phẩm												
13			956														
14					Xỉ	Nhôm dư	Cát										
15				Tổng khối lượng vật liệu	311	864											
16				10160		314											
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	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt																
Độ cong	Bảng mặt																
Độ dài	Thước		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
Tính toán trước		1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600			1												
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	④	⑧	⑨	⑦	⑤	③	⑫	①	⑥	⑭	②			
		Cuối			*												
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59		
		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		
198	01	C3	1	198	06	B3	5	198	11	B1	1	198					
198	02	C3	4	198	06	B1	1	198				198					
198	02	D3	3	198	07	B1	3	198				198					
198	03	D3	2	198	07	B2	4	198				198					
198	03	C1	5	198	08	B2	1	198				198					
198	04	A3	5	198	08	A8	5	198				198					
198	04	B4	2	198	08	D2	1	198				198					
198	05	B4	3	198	09	D2	4	198				198					
198	05	C4	4	198	09	C2	3	198				198					
198	06	C4	1	198	10	C2	2	198				198					