

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

169

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	169	2023-05-18	6300	1000	3000		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, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧										
KG	3951		766	2700		2876												
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:				Xác nhận:										
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) <0.02	Al-Si (%Si) 0.38-0.45	Mg (%Mg) 0.45-0.52	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05	Al-Cr (%Cr) <0.02	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)									
Đo lần 1 (%)	0.008	0.335	0.348	0.005	0.169	0.026	0.002	0.012	12									
KLHK 1 (kg)	1.8	26.2	14			14.8	10.4											
Đo lần 2 (%)	0.013	0.4	0.463	0.005	0.173	0.04	0.007	0.013										
KLHK 2 (kg)																		
Đo lần 3 (%)																		
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:										
TG nung bắt đầu	2:00	Số gas bắt đầu	185713	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	120'											
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	187019	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050											
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:										
TG đúc bắt đầu	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	792	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200											
TG đúc kết thúc	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	685	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 1285	869	} 3951														
2		1284	1104															
3		1282	1261															
4		1263	717															
5																		
6	3	Billet	766	766														
7																		
8	4		2700	2700														
9																		
10	6		960	} 2876														
11			961															
12			955															
13				Phế phẩm														
14												Xỉ	Nhôm dư	Cắt				
15				Tổng khối lượng vật liệu								218	356					
16													+ 875					
17				10.293														
18																		
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																		
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra				
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú			
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	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670				
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5				
		600																
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑨	⑧	⑩	⑪	⑥	①	③	⑫	⑦	⑤	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							OK									
		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			
169	01	C1	4	169	06	C4	3	169				169						
169	02	C1	1	169	08	B1	4	169				169						
169	02	D3	5	169	07	B1	1	169				169						
169	02	C2	1	169	07	A3	5	169				169						
169	03	C2	4	169	07	B2	1	169				169						
169	03	A2	3	169	08	B2	4	169				169						
169	04	A2	2	169	08	B3	3	169				169						
169	04	D2	5	169	09	B3	2	169				169						
169	05	B4	5	169	09	C3	5	169				169						
169	05	C4	2	169				169				169						