

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

176

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	176	2023-05-30	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 lõi, 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			2126	4057	1196	2913										
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 (%)	0,17	0,45	0,57	0,006	0,17	0,023	0,08	0,02	15							
KLHK 1 (kg)	29,4	89,6	46				130									
Đo lần 2 (%)	0,28	0,71	0,99	0,005	0,19	0,022	0,13	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	193486	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:45	Số gas kết thúc	194653	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	703	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4								
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chung loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:											
1	4		1515	(6N01A) 4057												
2			2542													
3																
4	3		1300	(6N01A) 2126												
5			826													
6																
7	5		1196													
8																
9	6		966													
10			986	2913												
11			961													
12																
13																
14																
15																
16																
17																
18																
					Phế phẩm											
					XI											
					Nhôm dư											
					Cát											
					Tổng khối lượng vật liệu											
					267											
					1461											
					10292											
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt															
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑦	⑪	⑫	⑧	④	③	①	⑨	⑤	⑥	⑩	10	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	*5	5	5	5	5		
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	
176	01	C2	5	176	05	A3	5	176				176				
176	01	A2	2	176	06	B3	5	176				176				
176	02	A2	3	176	06	C3	2	176				176				
176	02	C1	4	176	07	C3	3	176				176				
176	03	C1	1	176	07	D3	4	176				176				
176	03	B4	5	176	08	D3	1	176				176				
176	03	C4	1	176	08	B1	5	176				176				
176	04	C4	4	176	08	B2	1	176				176				
176	04	D2	3	176	09	B2	4	176				176				
176	05	D2	2	176				176				176				