

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

175

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	175	2023-05-26	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 (X, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Vật liệu khác ⑧
KG	2996		3910	340		2864	
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)
	0.24-0.40	0.62-0.80	0.95-1.20	<0.02	0.1-0.2	<0.15	0.04-0.35
Đo lần 1 (%)	0,15	0,43	0,49	0,005	0,16	0,024	0,049
KLHK 1 (kg)	35,6	96	52				200
Đo lần 2 (%)	0,28	0,74	0,97	0,005	0,2	0,025	0,133
KLHK 2 (kg)							
Đo lần 3 (%)							
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	192638	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	65
TG nung kết thúc	10:35	Số gas kết thúc	193486	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	10:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	805	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	12:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	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	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:			
1	1	NG 1308	349	6N01A 2996				
2		12671	448					
3		1267	236					
4		1257	830					
5		1232	198					
6		1202	213					
7		1188	178					
8		1185	291					
9		1231	253					
10								
11	3		3910		Phế phẩm			
12								
13	4		340			Xi		
14							Nhôm dư	
15	6		957	Tổng khối lượng vật liệu 10110				232. 1215
16			948					
17			959					
18								

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1 bị cong gần cuối 1000 52 15	
	Cuối		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	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600			1											
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑪	⑥	⑫	⑩	⑦	①	⑤	④	⑧	②	③	⑨		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	2	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	6		9											
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
175	01	B4	3	175	06	B3	4	175	11	A2	2	175			
175	02	B4	2	175	06	C3	3	175	12	A2	4	175			
175	02	C4	5	175	07	C3	2	175	12	B1	3	175			
175	03	D2	5	175	07	D3	5	175	13	B1	6	175			
175	03	C2	2	175	08	B2	5	175				175			
175	04	C2	3	175	08	A2	2	175				175			
175	04	C1	4	175	09	A2		175				175			
175	05	C1	1	175				175				175			
175	05	A3	5	175				175				175			
175	05	B3	1	175				175				175			