

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

156

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	156	2023-03-21	6300	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	6408	996				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)							
	<0.02	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 (%)	0,004	0,347	0,388	0,005	0,16	0,265	0,001	0,01	13							
KLHK 1 (kg)		19,5	9			13										
Đo lần 2 (%)	0,005	0,431	0,495	0,005	0,17	0,393	0,001	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	173312	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	90									
TG nung kết thúc	10:45	Số gas kết thúc	174154	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	10:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	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	95	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	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:										
1	1	NG-1166	710	6408												
2		1161	806													
3		1189	815													
4		1159	1118													
5		1158	571													
6		1154	608													
7		1152	594													
8		1196	663													
9		1197	523 (M)													
10																
11	2	NG-1198	996													
12																
13	6		978	1934		Phế phẩm										
14			956													
15																
16																
17				Tổng khối lượng vật liệu		330	355									
18				9338												
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	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
		Cuối	400	400	550	400	4100	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt		200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650		
Tính toán trước		1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600			1											
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(3)	(7)	(10)	(4)	(8)	(5)	(9)	(2)	(11)	(6)	(1)	(12)	59 1	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		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	
156	01	D2	5	156	05	A3	5	156	M	B1	1	156				
156	01	C2	2	156	06	B3	5	156				156				
156	02	C2	3	156	06	E1	2	156				156				
156	02	A2	4	156	07	C1	3	156				156				
156	03	A2	1	156	07	B1	4	156				156				
156	03	B2	5	156	08	C3	5	156				156				
156	03	B4	1	156	08	D3	2	156				156				
156	04	B4	4	156	09	D3	3	156				156				
156	04	C4	3	156				156				156				
156	05	C4	2	156				156				156				