

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

160

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	160	2023-03-27	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	6462	983				1975										
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	0,37	0,4	0,005	0,17	0,029	0,001	0,01	13							
KLHK 1 (kg)		11,8	8			9,6										
Đo lần 2 (%)	0,002	0,375	0,454	0,005	0,16	0,036	0,0007	0,01								
KLHK 2 (kg)		8,6	3													
Đo lần 3 (%)	0,003	0,44	0,5	0,005	0,18	0,037	0,001	0,01								
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	2 : 00	Số gas bắt đầu	176538	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	70									
TG nung kết thúc	11 : 05	Số gas kết thúc	177579	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	11 : 10	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	789	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	12 : 30	Nhiệt độ nhôm (mây đúc): 700±10°C	705	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-1224	968	6462												
2		1226	717													
3		1225	993													
4		1200	709													
5		1151	462													
6		1227	656													
7		1228	639													
8		1219	1318													
9																
10	2	NG-1229	983													
11																
12	6		988	1975		Phế phẩm										
13			987													
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu 9420		132. 203										
16																
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	C1 Công đoạn	
		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	3	5	5	5	5	5		
	-	600			1				1							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(10)	(11)	(2)	(9)	(5)	(3)	(1)	(8)	(6)	(4)	(7)	(12)		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	3	5	5	5	5	5	57	
		600			1				1						2-	
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	
160	01	C1	1	160	06	D2	3	160				160				
160	02	C1	2	160	06	C2	4	160	11	C1	1	160				
160	02	B1	4	160	07	C2	1	160	11	B1	1	160				
160	02	B4	1	160	07	B2	5	160				160				
160	03	B4	1	160	07	A2	1	160				160				
160	03	C4	3	160	08	A2	4	160				160				
160	04	C4	2	160	08	A3	3	160				160				
160	04	B3	5	160	09	A3	2	160				160				
160	05	C3	5	160	09	D3	5	160				160				
160	05	D2	2	160				160				160				