

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

181

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

Nhóm Al99.7%

TP khác

6063

9 inch

181

2023-06-05

7300

1000

2000

0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Người phụ trách:

Xác nhận:

Vật liệu

Phế liệu đùn

Discard đùn

SP lỗi, đầu/đuôi billet

Phế liệu đúc (Xí, nhôm dư,...)

SP gia công NG

Nhóm Al 99.7%

Aluminum Alloy

Vật liệu khác

KG

5011

1053

941

1463

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 (%)

0,006

0,34

0,37

0,005

0,16

0,026

0,003

0,01

15

KLHK 1 (kg)

1,6

21,2

13

13,6

8

Đo lần 2 (%)

0,01

0,39

0,48

0,005

0,16

0,038

0,006

0,01

KLHK 2 (kg)

Đo lần 3 (%)

4. Nung nhôm:

Người phụ trách:

Xác nhận:

TG nung bắt đầu

04 : 00

Số gas bắt đầu

198254

TG tinh luyện lần 1

10

TG nghỉ

160

TG nung kết thúc

12 : 50

Số gas kết thúc

199496

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

800

Nhiệt độ nước làm mát: <50°C

32

Áp lực khí

7200

TG đúc kết thúc:

14 : 15

Nhiệt độ nhôm (máy 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 1328	1350	50#11	
2		1326	1222		
3		1325	1113		
4		1324	752		
5		1395	574 (u)		
6					
7	2	NG 1396	1053		
8					
9	3		941		
10					
11	4		1463		
12					
13	6		948	1934	
14			986		
15				Tổng khối lượng vật liệu	
16				10402	
17					
18					
					Phế phẩm
					Xí
					Nhôm dư
					Cắt
					174
					2082

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	A3 bị hư?	
	Cuối	200 NG		200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6690		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	13		13	11	9	16	2	5	10	4	7	11		
	Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	4 = 54		
		600												2 = 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
181	01	B2	4	181	06	B2	3	181	11	D3	1	181			
181	02	B2	1	181	06	A2	4	181	12	D3	1	181			
181	02	C1	5	181	07	A2	1	181				181			
181	02	B1	1	181	07	B3	5	181				181			
181	03	B1	4	181	07	C3	1	181				181			
181	03	C4	3	181	08	C3	4	181				181			
181	04	C4	2	181	08	D3	3	181				181			
181	04	C2	5	181	09	D3	1	181				181			
181	05	B4	5	181				181				181			
181	05	D2	2	181				181				181			