

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

201

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	201	2023-07-12	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	Nhóm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	6689	724				2880			
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 (%)	0,01	0,3	0,358	0,005	0,14	0,027	0,003	0,01	15
KLHK 1 (kg)	1,4	41,6	13,8			12,8	8,4		
Đo lần 2 (%)	0,014	0,4	0,473	0,005	0,14	0,038	0,007	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	217098	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110		
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	217926	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	705	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46		
Hàm lượng Hidro	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 1525	680	6689						
2		1526	1027							
3		1524	965							
4		1515	757							
5		1510	937							
6		1523	688							
7		1521	1208							
8		1518	427							
9										
10	2	XIG 1527	724							
11										
12	6		948	2880				Phế phẩm		
13			955					XI	Nhôm dư	Cát
14			977							
15				Tổng khối lượng vật liệu 10293				195	851 649.9 639	
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		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu		400	100	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
		Cuối		200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-	NG													
Độ cong	Bảng mắt	-														
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		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu		①	⑧	⑤	②	⑨	⑪	⑦	③	⑩	⑥	④		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200		5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	= 54	
		600														
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
201	01	A3	4	201	06	B1	2	201				201			
201	02	A3	4	201	07	B1	3	201				201			
201	02	B3	3	201	07	B4	4	201				201			
201	03	B3	2	201	08	B4	1	201				201			
201	03	C3	5	201	08	C4	1	201				201			
201	04	D3	5	201	08	C1	1	201				201			
201	04	B2	2	201	09	C1	4	201				201			
201	05	B2	3	201				201				201			
201	05	D2	5	201				201				201			
201	06	C2	5	201				201				201			