

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

252

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					252					2023-09-28					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		6034						1016			1327						1909																						
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			0,349			0,379			0,005			0,14			0,025			0,001			0,01			15													
KLHK 1 (kg)		3,2			21,4			11									15,8			13																			
Đo lần 2 (%)		0,017			0,4			0,474			0,005			0,14			0,037			0,007			0,01																
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3 (%)																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		5:30			Số gas bắt đầu			260866			TG tinh luyện lần 1			10			TG nghỉ			110																			
TG nung kết thúc		12:30			Số gas kết thúc			261733			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			785			Nhiệt độ nước làm mát: <50°C			32			Áp lực khí			7200																			
TG đúc kết thúc:		14:05			Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			703			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	Chung loại VL	Số hiệu billet			Khối lượng			Ghi chú			Ghi chú:																												
1	1	16-1796			1522			}																															
2		1795			1185			}																															
3		1749			1087			}			6034																												
4		1684			836			}																															
5		1451			1404			}																															
6																																							
7	3				1016																																		
8																																							
9	4				1327																																		
10																																							
11	6				961			}			1909																												
12					948			}																															
13																																							
14																																							
15																																							
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	700	400	100	400	400	400	400	400	400	400	84 cạy ít																								
		Cuối	200	200	400	200	200	400	200	200	200	200	200	200	đuôi																								
Bề mặt	Bảng	-																																					
Độ cong	Bảng	-																																					
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680																									
Tính toán trước	-	1200	5	5	4	5	5	4	5	5	5	5	5	5																									
	-	600			1			1																															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑪	③	⑤	⑩	①	⑥	④	⑨	⑦	②	⑫	⑧																									
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59																								
		600			1										1																								
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H					50																																
		Đầu E																																					
Kiểm tra trước nhập kho																																							
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL																								
252	01	B3	3	252	06	C3	2	252	11	B1	1	252	31	B1	1																								
252	02	B3	2	252	08	D3	5	252				252																											
252	02	C4	5	252	07	C2	5	252				252																											
252	03	A3	5	252	07	B2	2	252				252																											
252	03	C1	2	252	08	B2	3	252				252																											
252	04	C1	3	252	08	A2	4	252				252																											
252	04	B1	3	252	09	A2	1	252				252																											
252	04	B4	1	252	09	D2	5	252				252																											
252	05	B4	4	252				252				252																											
252	05	C3	3	252				252				252																											