

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

208

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 dồn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác										
6063	9 inch	208	2023-07-21	6300	1000	2000											
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu dồn ①	Discard dồn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	5380	662	1370			1951											
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 (%)	0,015	0,353	0,411	0,005	0,14	0,03	0,005	0,01	12								
KLHK 1 (kg)		18,2	7			9	5										
Đo lần 2 (%)	0,014	0,389	0,464	0,005	0,14	0,039	0,008	0,01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	C: 00	Số gas bắt đầu	222979	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90										
TG nung kết thúc	12:10	Số gas kết thúc	223778	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	12:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	13:40	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 1505	1203	5380	* Rõ Nhôm cửa Lò												
2		1496	804														
3		1499	869														
4		1574	1484														
5		1516	1020														
6																	
7	2	NG 1571	662														
8																	
9	3		164 (6061)	1370													
10			1206														
11																	
12	6		978	1951	Phế phẩm												
13			973														
14					Xl	Nhôm dư	Cắt										
15				Tổng khối lượng vật liệu	1411	247											
16				9363		240											
17						841											
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			
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mặt																
Độ cong	Bảng mặt																
Độ dài	Thước		420	420	420	420	420	420	420	420	420	420	420	420			
Tính toán trước		1200	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3			
		600															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑩	⑤	⑧	⑦	①	⑫	④	⑨	③	②	⑪			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	36		
		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		
208	01	B4	1	208	05	B2	2	208				208					
208	02	B4	2	208	05	C3	3	208				208					
208	02	D2	3	208	05	A3	2	208				208					
208	02	C4	2	208	06	A3	1	208				208					
208	03	C4	1	208	06	D3	3	208				208					
208	03	C2	3	208	06	C1	3	208				208					
208	03	B1	3	208				208				208					
208	04	A2	3	208				208				208					
208	04	B3	3	208				208				208					
208	04	B2	1	208				208				208					