

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

184

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 inch	184	2023-06-08	7300	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	4897		2060	1354		1955			
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 (%)	0,013	0,33	0,38	0,005	0,15	0,029	0,006	0,01	15
KLHK 1 (kg)		28	12			10,2			
Đo lần 2 (%)	0,015	0,42	0,51	0,005	0,16	0,04	0,006	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	200820	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120		
TG nung kết thúc	18:30	Số gas kết thúc	201633	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	12:55	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	787	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	699	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46		
Hàm lượng Hiđro	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 билет	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:					
1	1	1161400	997	4897						
2		1399	847							
3		1308	294							
4		1318	734							
5		1316	915							
6		1317	1110							
7										
8	3		2060							
9										
10	4		1354							
11										
12	6		987	1955				Phế phẩm		
13			968					XI	Nhóm dư	Cắt
14										
15				Tổng khối lượng vật liệu						
16				10266				185	1045	
17										
18										

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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 mẫu	-														
Độ cong	Bảng mẫu	-														
Độ dài	Thước	-	6690	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	5		
		600	③	⑪	②	⑥	⑦	⑤	①	④	⑧	⑥	⑩	⑨		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu														
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	= 60	
		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
184	01	C1	5	184	06	B3	1	184				184			
184	01	B1	1	184	06	C3	5	184				184			
184	02	B1	4	184	06	D3	1	184				184			
184	02	A2	3	184	07	D3	4	184				184			
184	03	A2	2	184	07	P2	3	184				184			
184	03	C2	5	184	08	D2	2	184				184			
184	04	B4	5	184	08	A3	5	184				184			
184	04	C4	2	184	09	B2	5	184				184			
184	05	C4	3	184				184				184			
184	05	B3	4	184				184				184			