

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

179

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác												
6063	9 inch	179	2023-06-02	7300	1000	2000	0												
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:													
Vật liệu	Phế liệu dòn ①	Discard dòn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (X, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦												
KG	4621	1326	1192	1246		1936													
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-Ti-B (%B)												
	<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02												
Đo lần 1 (%)	0,007	0,355	0,386	0,005	0,15	0,025	0,01												
KLHK 1 (kg)	1,6	18,6	10			15,8	8												
Đo lần 2 (%)	0,014	0,42	0,47	0,005	0,17	0,029	0,01												
KLHK 2 (kg)						8,2													
Đo lần 3 (%)	0,013	0,39	0,46	0,005	0,16	0,045	0,01												
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:													
TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	196381	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	80												
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	197233	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	806	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200												
TG đúc kết thúc:	13:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	715	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	46												
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3													
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																			
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:														
1	1	NG 1383	870	4621															
2		1391	728																
3		1376	812																
4		1392	812																
5		1375	397																
6		1393	1002 (H)																
8	2	NG 1394	1326																
10	3		1192																
12	4		1246																
14	6		972	1936															
15			964																
16																			
17				Tổng khối lượng vật liệu				10321	127	1165									
18																			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3				B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra
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		4640	4640	4640	4640	4640	4640	4640	4640	4640	4640	4640	4640					
Tính toán trước		1200	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3					
		600																	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	④	⑫	⑧	⑤	①	⑪	⑩	⑥	②	③	⑦					
		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				
179	01	B4	3	179	05	A2	3	179				179							
179	02	C4	3	179	05	C2	3	179				179							
179	02	D2	3	179	05	C1	1	179				179							
179	02	A3	1	179	06	E1	2	179				179							
179	03	A3	2	179	06	B1	3	179				179							
179	03	B3	3	179				179				179							
179	03	C3	2	179				179				179							
179	04	C3	1	179				179				179							
179	04	D3	3	179				179				179							
179	04	B2	3	179				179				179							