

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

190

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	Nhóm AL99.7%	TP khác		
6063	9 inch	190	2023-06-19	7300	1000	2000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu dũa	Discard dũa	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhóm AL99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác	
KG	5044		1817	1378		1966			
3. Điều chỉnh thành phần phân 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)
Do lần 1 (%)	0,005	0,346	0,369	0,005	0,16	0,029	0,002	0,01	15
KLHK 1 (kg)	1,6	21,6	11,8			10,8	10,8		
Do lần 2 (%)	0,011	0,4	0,463	0,005	0,17	0,039	0,007	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Do lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	4:00	Số gas bắt đầu	206024	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	105		
TG nung kết thúc	12:10	Số gas kết thúc	207054	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	690	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 1330	441	5044			
2		1304	846				
3		1303	730				
4		1302	1184				
5		1301	842				
6		1300	368				
7		1298	633				
8							
9	3		1817				
10							
11	4		1378				
12					Phế phẩm		
13	6		981	1966	Xi	Nhôm dư	Cát
14			985				
15				Tổng khối lượng vật liệu 10205	128	820	
16						340	
17							
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	1100	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	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	4	5		
	-	600			1							1	1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	③	⑦	⑧	②	④	⑥	⑩	⑪	①	⑤	⑫	57	3
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	4	5		
		600										2	1			
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
190	01	C4	4	190	06	B2	2	190	11	C4	2	190			
190	01	B3	3	190	06	A2	5	190	12	D2	1	190			
190	02	B3	2	190	07	C2	5	190				190			
190	02	A3	5	190	07	C3	2	190				190			
190	03	B4	5	190	08	C3	3	190				190			
190	03	D2	2	190	08	D3	4	190				190			
190	04	D2	12	190	09	D3	1	190				190			
190	04	C1	5	190				190				190			
190	05	B1	4	190				190				190			
190	05	B2	5	190				190				190			