

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

211

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					211					2023-07-26					6300					1000					2000					0				
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
Vật liệu		Phế liệu dún ①		Discard dún ②		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧																							
KG		5732				788		508		385		1914																											
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		0,3		0,37		0,005		0,13		0,026		0,002		0,01		12																					
KLHK 1 (kg)		3,2		35,8		11,6						12,8		8																									
Đo lần 2 (%)		0,017		0,398		0,483		0,005		0,13		0,038		0,006		0,01																							
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3 (%)																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		6:00		Số gas bắt đầu		925657		TG tính luyện lần 1		10		TG nghỉ		100																									
TG nung kết thúc		12:10		Số gas kết thúc		226417		TG tính 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		770		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200																									
TG đúc kết thúc:		14:00		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		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 1583	1079	5732																																			
2		1582	259																																				
3		1514	727																																				
4		1512	771																																				
5		1476	797																																				
6		1511	1359																																				
7		1475	740																																				
8																																							
9	3		788																																				
10																																							
11	4		508																																				
12																																							
13	5		385																																				
14																																							
15	6		948	1914	Tổng khối lượng vật liệu										340 336																								
16		966																																					
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																						
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Cây B1 cong đuôi 3m.																								
		Cuối	200	200	3000	200	200	200	200	200	200	200	200	200																									
Bề mặt	Bảng mặt	-																																					
Độ cong	Bảng mặt	-																																					
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680																								
Tính toán trước		1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5																								
		600																																					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑥	③	④	⑦	④	④	②	⑫	⑤	①	⑧	58																								
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5																									
		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	Lot	Bundle	Billet	SL																				
211	01	D2	5	211	05	D3	2	211				211				211																							
211	01	C2	2	211	08	D3	3	211				211				211																							
211	02	C2	3	211	06	B2	4	211				211				211																							
211	02	B1	3	211	07	B2	1	211				211				211																							
211	02	B4	1	211	07	A2	5	211				211				211																							
211	03	B4	4	211	07	C1	1	211				211				211																							
211	03	C4	5	211	08	E1	4	211				211				211																							
211	04	C4	2	211	08	C3	3	211				211				211																							
211	04	A3	5	211	09	C3	2	211				211				211																							
211	05	B3	5	211				211				211				211																							