

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

216

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 dũa					Phế liệu đúc					Nhôm Al99.7%					TP khác				
6063					9 inch					216					2023-08-02					6300					1000					2000					0				
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
Vật liệu		Phế liệu dũa ①		Discard dũa ②		SP lỗi, 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		7022		982		432						1937																											
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/lần)																					
<0.02		<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 (%)		0.008		0.33		0.39		0.005		0.14		0.024		0.002		0.01		13																					
KLHK 1 (kg)		1.6		26.2		9.6						14.6		7.6																									
Đo lần 2 (%)		0.014		0.416		0.499		0.005		0.15		0.039		0.006		0.009																							
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3 (%)																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		6:00		Số gas bắt đầu		229621		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		150																									
TG nung kết thúc		13:10		Số gas kết thúc		230406		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050																									
5. Đúc:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG đúc bắt đầu:		13:15		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		765		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200																									
TG đúc kết thúc:		14:35		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 1503	1009	7022																																			
2		1617	1410																																				
3		1502	1208																																				
4		1500	1091																																				
5		1614	1614																																				
6		1619	128																																				
7																																							
8	2	NG 1612	562																																				
9																																							
10	3		432																																				
11																																							
12	6		959	1937										Phế phẩm																									
13			978											XI																									
14														Nhôm dư																									
15														Cắt																									
16				Tổng khối lượng vật liệu										223 350																									
17				9391																																			
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	400	134 cong đuôi																							
		Cuối	200	200	200	200	200	200	2500	200	200	200	200	200	200																								
Bề mặt	Bảng mắt	-														55 6																							
Dộ cong	Bảng mắt	-																																					
Dộ dài	Thước	-	6610	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670																								
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	2	5	5	5	5	5	5	5																								
	-	600						1																															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑥	①	⑧	⑦	②	⑩	④	⑭	⑤	③	⑫																									
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	2	5	5	5	5	5	3																									
		600						2						4																									
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H			50																																		
		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																								
216	01	B1	5	216	05	B2	2	216	M	B4	2	216																											
216	01	B4	1	216	06	B2	3	216	M	D3	4	216																											
216	02	B4	1	216	06	A2	4	216				216																											
216	02	D2	5	216	07	A2	1	216				216																											
216	02	C2	1	216	07	C1	5	216				216																											
216	03	C2	4	216	07	C2	1	216				216																											
216	03	C4	3	216	07	C3	4	216				216																											
216	04	C4	2	216	08	D3	3	216				216																											
216	004	A3	5	216				216				216																											
216	05	B3	5	216				216				216																											