

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

238

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		238		2023-09-11		7300		1000		2000																	
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:									
Vật liệu		Phế liệu dún		Discard dún		SP lõi, đầu/đuôi billet		Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác													
KG		4589				1034		1672				2940																	
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 (%)		0,007		0,246		0,295		0,005		0,12		0,025		0,004		0,01		15											
KLHK 1 (kg)		3,2		62,6		19,6						14		5,2															
Đo lần 2 (%)		0,02		0,406		0,463		0,005		0,13		0,037		0,008		0,01													
KLHK 2 (kg)																													
Đo lần 3 (%)																													
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG nung bắt đầu		4 : 00		Số gas bắt đầu		247937		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		180															
TG nung kết thúc		14 : 00		Số gas kết thúc		249536		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050															
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:		14 : 10		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		793		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200															
TG đúc kết thúc:		15 : 25		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/phn		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	116-1710	742	4589																									
2		1709	857																										
3		1708	666																										
4		1707	1071																										
5		1706	359																										
6		1696	894																										
7																													
8	3		1034																										
9																													
10	4		1672																										
11																													
12	6		988	2940										Phế phẩm															
13			976											Xl															
14			976											Nhôm dư															
15				Tổng khối lượng vật liệu										299															
16				10235										439															
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1 cong ở cuối												
		Cuối	200	200	600	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200														
Bề mặt	Bằng mắt	-															59 1												
Độ cong	Bằng mắt	-																											
Độ dài	Thước	-	6670	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	5	5	5	5														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	②	⑤	⑥	⑧	③	④	⑫	⑩	⑪	⑪	⑩															
		Cuối																											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5														
		600			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														
238	01	C4	3	238	06	B3	4	238	11	B1	1	238																	
238	02	C4	2	238	07	B3	1	238				238																	
238	02	A3	5	238	07	C3	5	238				238																	
238	03	B4	5	238	07	D3	1	238				238																	
238	03	C1	2	238	08	D3	4	238				238																	
238	04	C1	3	238	08	D2	3	238				238																	
238	04	B1	4	238	09	D2	2	238				238																	
238	05	B2	5	238	09	C2	5	238				238																	
238	05	A2	2	238				238				238																	
238	06	A2	3	238				238				238																	