

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

250

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 đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	9 inch	250	2023-09-26	6300	1000	3000		0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:								
Vật liệu	Phế liệu đùn	Discard đùn	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (XI, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm AL99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác								
KG	4437		1713	2095		1950										
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)							
Đo lần 1 (%)	0,009	0,361	0,374	0,005	0,15	0,03	0,003	0,01	15							
KLHK 1 (kg)	1,8	15,4	12,4			10,8	8,5									
Đo lần 2 (%)	0,014	0,419	0,487	0,005	0,16	0,039	0,007	0,01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	5:30	Số gas bắt đầu	259170	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	260024	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	12:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	772	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	13:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	704	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	116-1716	817													
2		1712	304													
3		1713	756													
4		1691	184													
5		1689	1165													
6		1785	1211 (M)													
7																
8	3		1713													
9																
10	4		2095													
11																
12	6		964	1950		Phế phẩm										
13			986			XI										
14						Nhôm dư										
15						Cát										
16						Tổng khối lượng vật liệu										
17						221										
18						267										
						10195										
						775										
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	B1 công Thiếu	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt														59 1	
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		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		
		600			2											
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑦	⑪	⑨	⑧	⑤	⑫	③	⑪	⑥	④	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600			1											
Ngâm kiểm	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	
250	01	C3	3	250	06	A3	4	250	11	B1	1	250				
250	02	C3	2	250	06	B3	3	250				250				
250	02	D3	5	250	07	B3	2	250				250				
250	03	C2	5	250	07	B2	5	250				250				
250	03	D2	2	250	08	A2	5	250				250				
250	04	D2	3	250	08	B1	2	250				250				
250	04	B4	4	250	09	B1	2	250				250				
250	05	B4	1	250	09	C1	5	250				250				
250	05	C4	5	250				250				250				
250	05	A3	1	250				250				250				