

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

220

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	220	2023-08-07	7300	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 lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5825	1045	1133	419		1942										
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 (%)	0.009	0.325	0.393	0.005	0.13	0.029	0.003	0.01	15							
KLHK 1 (kg)	2	30.2	9.2			10.2	7.6									
Đo lần 2 (%)	0.016	6.418	0.478	0.005	0.15	0.039	0.006	0.01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	2327.24	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100									
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	2336.43	TG tinh 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	880	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	805	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	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:										
1	1)	NG 1644	487													
2		1649	1795													
3		1697	515													
4		1640	1105													
5		1634	952													
6		1646	971													
7																
8	2	NG 1648	1045													
9																
10	3		1133													
11																
12	4		419													
13																
14	6		968													
15			974	1942												
16																
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	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	③	⑦	⑨	④	①	⑧	⑫	⑤	②	⑪	⑥		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	= 60	
		600														
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	
220	01	B4	2	220	06	B1	5	220				220				
220	02	B4	3	220	06	C1	2	220				220				
220	02	C4	4	220	07	C1	3	220				220				
220	03	C4	1	220	07	B2	4	220				220				
220	03	A3	5	220	08	A2	1	220				220				
220	03	B3	1	220	08	A2	5	220				220				
220	04	B3	4	220	08	D2	1	220				220				
220	04	C3	3	220	09	D2	4	220				220				
220	05	C3	2	220	09	C2	3	220				220				
220	05	D3	5	220	10	C2	2	220				220				