

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

214

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	214	2023-07-31	7300	1000	2000				0			

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)								Người phụ trách:		Xác nhận:		
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	7201		437	707		1963						

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 (%)	0,008	0,343	0,394	0,005	0,14	0,03	0,003	0,01	15				
KLHK 1 (kg)	1,8	22,8	10			9,8	8,6						
Đo lần 2 (%)	0,014	0,413	0,491	0,005	0,15	0,038	0,006	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Đo lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:								Người phụ trách		Xác nhận	
TG nung bắt đầu	4:30	Số gas bắt đầu	227893	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100				
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	228854	TG tinh 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	780	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	695	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 1606	1737	7201						
2		1605	1603							
3		1602	1464							
4		1600	764							
5		1599	904							
6		1610	729							
7										
8	3		437							
9										
10	4		707							
11										
12	6		976	1963	Phế phẩm					
13			987							
14										
15										
16				Tổng khối lượng vật liệu						
17				10308				266 350		
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	100	550	400	100	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	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			
Tính toán trước		1200	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600		1													
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	⑧	⑫	⑥	③	⑧	⑭	⑤	④	⑨	⑩	②	60		
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		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
214	01	A3	5	214	06	A2	1	214				214			
214	01	D3	1	214	06	B4	5	214				214			
214	02	D3	4	214	06	C4	1	214				214			
214	02	B3	3	214	07	C4	4	214				214			
214	03	B3	2	214	07	D2	3	214				214			
214	03	C3	5	214	08	D2	2	214				214			
214	04	C2	5	214	08	C1	5	214				214			
214	04	B2	2	214	09	B1	5	214				214			
214	05	B2	3	214				214				214			
214	05	A2	4	214				214				214			