

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

165

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	165	2023-04-05	6300	1000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)								Người phụ trách:		Xác nhận:						
Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xí, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG																
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 3 (%)	0,016	0,436	0,44	0,005	0,15	0,04	0,007	0,014								
KLHK 3 (kg)			3													
Đo lần 4 (%)	0,013	0,4	0,46	0,005	0,143	0,038	0,006	0,012								
KLHK 4 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG nung bắt đầu	11:20	Số gas bắt đầu	181936	TG tinh luyện lần 1		TG nghỉ										
TG nung kết thúc	09:5	Số gas kết thúc	182812	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	800									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	9:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	791	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	52	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	10:25	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					* 7:30 tăng t' 1050											
2																
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10																
11					Phế phẩm											
12																
13																
14																
15																
16																
17																
18																
				Tổng khối lượng vật liệu	322	341										
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	C4 bị hư.	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	hư	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130		
Tính toán trước	-	1200	3	3	3	3	3	3	hư	3	3	3	3	3		
	-	600	①	②	③	④	⑤	⑥		⑦	⑧	⑨	⑩	⑪		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu													33	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	3	3	3	3		3	3	3	3	3		
		600														
Ngâm kiềm	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	
165	01	C4	3	165	04	C2	1	165				165				
165	01	B4	1	165	05	C2	2	165				165				
165	02	B4	2	165	05	B2	3	165				165				
165	02	B1	3	165	05	A2	2	165				165				
165	02	B3	2	165	06	A2	1	165				165				
165	03	B3	1	165				165				165				
165	03	D2	3	165				165				165				
165	03	A3	3	165				165				165				
165	04	C3	3	165				165				165				
165	04	D3	3	165				165				165				