

164

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIÊU

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮTKiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
164	01	D2	3	164	06	B2	4	164	M	C2	1	164			
164	02	D2	2	164	06	A2	23	164				164			
164	02	C1	5	164	07	A2	2	164				164			
164	03	C4	5	164	07	C2	4	164				164			
164	03	B1	2	164	07	B3	1	164				164			
164	04	B1	3	164	08	B3	4	164				164			
164	04	B4	4	164	08	C3	3	164				164			
164	05	B4	1	164	09	C3	2	164				164			
164	05	A3	5	164				164				164			
164	05	B2	1	164				164				164			

BẢN GHI CHẾP QUẢ TRÌNH ĐỒNG NHẤT HÓA											
Ngày... Tháng... Năm 2023											
Số hiệu lần đồng nhất: 77											
Kỹ thuật đồng nhất		Tốc độ tăng nhiệt (°C/min)		Nhiệt độ đồng chất: 560±5°C		Thời gian giữ nhiệt: 4 giờ		Nhiệt độ cuối cùng: <200°C			
		Tốc độ làm mát (°C/h): 180°C/h		Phương thức làm mát: Phun sương							
Số tầng vật liệu		Số lượt nung billet trong lò và số cây billet								Người phụ trách	
Tầng 1 Tầng 2 Tầng 3		Số tầng vật liệu								Người phụ trách	
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
		Số tầng vật liệu									
2. Xử lý đồng nhất hóa:											
Thời gian đưa vào lò:		8h 00		Số liệu khí tự nhiên ban đầu:		41956		Thời gian cho ra lò:			
Thời gian cho ra lò:		14h 20		Số liệu khí tự nhiên cuối cùng:		42482					
Ghi chép vận hành thiết bị và nhiệt độ											
Thời gian		Ghi chú nhiệt độ lò						Lỗi/ cảnh báo			
Giờ		Phút		Vùng 1		Vùng 2		Vùng 3			
8h		30		301		310		330			
9h		00		360		370		365			
9		30		460		469		456			
10		00		548		552		553			
11		00		547		550		549			
12		00		548		550		549			
12		30		547		549		550			
13		00		547		549		550			
13		30		548		550		549			
14		00		549		550		549			
3. Làm mát											
Phương thức làm mát: Lạnh sương mù		Số nước ban đầu:		Số nước kết thúc:		Người phụ trách:		Thời gian làm mát			
Chủ thích											

SẢN XUẤT ĐỤC BILLET

163

1. Yêu cầu trong sản xuất:			
Vật liệu	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Người phụ trách:
6063	9	163	2023-03-30
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			
Phế liệu đun	Discard đun	SP lõi, đầu/đuôi	Phế liệu đúc (X), nhôm dư, (...) ④
6374	642	373	1971
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim			
Si (%)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)
<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02
Al-Cu (%Cu)	Al-Mn (%Mn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Ti-B (%B)
<0.02	0.03-0.05	<0.02	0.01-0.05
4. Nung nhôm:			
TG nung bắt đầu	Số gas bắt đầu	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2
3:00	179159	8	179988
TG nung kết thúc	Số gas kết thúc	TG nghỉ	Nhiệt độ nung
10:00	179988	70	1050
5. Đúc:			
TG đúc bắt đầu:	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	Áp lực đầu
10:10	785	30	7200
TG đúc kết thúc:	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực đầu
11:40	700	95	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
1	1	115-1243	674
2	2	1140	817
3	3	1142	655
4	4	1139	680
5	5	1136	1128
6	6	1245	690 (m)
7	7	1133	915
8	8	1134	815
9			
10	3		642
11			
12	4		373
13			
14	6		988
15			983
16			
17			
18			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT			
Hạng mục	Dùng cụ	Vi trí	Số hiệu billet
Kiểm tra	đo đặc	A2	A3
Vết nứt	Máy dò	Đầu	B1
Bề mặt	Bảng mặt	Cuối	B2
Độ cong	Bảng mặt		B3
Độ dài	Thước		B4
Tính toán			C1
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	C2
Số lượng	Thanh	600	C3
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H	C4
Chiều dài billet thực tế		Đầu E	C5
Kiểm tra trước nhập kho			
Lot	Bundle	Billet	SL
163	04	04	5
163	02	04	5
163	03	04	5
163	04	04	5
163	05	04	5
163	06	04	5
163	07	04	5
163	08	04	5
163	09	04	5
163	10	04	5
163	11	04	5
163	12	04	5
163	13	04	5
163	14	04	5
163	15	04	5
163	16	04	5
163	17	04	5
163	18	04	5

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT			
Hạng mục	Dùng cụ	Vi trí	Số hiệu billet
Kiểm tra	đo đặc	A2	A3
Vết nứt	Máy dò	Đầu	B1
Bề mặt	Bảng mặt	Cuối	B2
Độ cong	Bảng mặt		B3
Độ dài	Thước		B4
Tính toán			C1
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	C2
Số lượng	Thanh	600	C3
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H	C4
Chiều dài billet thực tế		Đầu E	C5
Kiểm tra trước nhập kho			
Lot	Bundle	Billet	SL
163	04	04	5
163	02	04	5
163	03	04	5
163	04	04	5
163	05	04	5
163	06	04	5
163	07	04	5
163	08	04	5
163	09	04	5
163	10	04	5
163	11	04	5
163	12	04	5
163	13	04	5
163	14	04	5
163	15	04	5
163	16	04	5
163	17	04	5
163	18	04	5

Lot	Bundle	Billet	SL
163	04	04	5
163	02	04	5
163	03	04	5
163	04	04	5
163	05	04	5
163	06	04	5
163	07	04	5
163	08	04	5
163	09	04	5
163	10	04	5
163	11	04	5
163	12	04	5
163	13	04	5
163	14	04	5
163	15	04	5
163	16	04	5
163	17	04	5
163	18	04	5