

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

240

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		240		2023-09-13		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 (XI, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm AL 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		6285				433		670				1904							
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 (%)		0,005		0,3		0,337		0,005		0,13		0,026		0,001		0,01		13	
KLHK 1 (kg)		1,8		37		14,2				13,2		10,8							
Đo lần 2 (%)		0,011		0,4		0,473		0,005		0,14		0,039		0,007		0,01			
KLHK 2 (kg)																			
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu		6 : 00		Số gas bắt đầu		250375		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		110					
TG nung kết thúc		12 : 20		Số gas kết thúc		251158		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		780		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		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	1	116-1734	850																
2		1733	1069																
3		1732	735																
4		1731	1336																
5		1675	1015	(M)															
6		1730	1280																
7																			
8	3		433																
9																			
10	4		670																
11																			
12	6		952	1904															
13			952																
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú		Kiểm tra		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	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	Bảng mặt	-																	
Độ cong	Bảng mặt	-																	
Độ dài	Thước	-	6680	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	5				
	-	600	①	⑤	④	⑫	⑥	⑦	③	⑩	⑦	②	⑨	⑧					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu																	
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	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				
240	01	B4	5	240	05	C3	5	240				240							
240	01	C4	2	240	06	D3	5	240				240							
240	02	C4	3	240	06	D2	2	240				240							
240	02	C1	4	240	07	D2	5	240				240							
240	03	C1	1	240	07	C2	4	240				240							
240	03	B1	5	240	08	C2	1	240				240							
240	03	A3	1	240	08	A2	5	240				240							
240	04	B3	4	240	08	B2	1	240				240							
240	04	B3	3	240	09	B2	4	240				240							
240	05	B3	2	240				240				240							