

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

218

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	218	2023-08-04	6000	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	4795	1019	955	584		1936										
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	0,338	0,374	0,005	0,15	0,027	0,003	0,01	13							
KLHK 1 (kg)	3	23,4	10,2			12	7									
Đo lần 2 (%)	0,019	0,418	0,489	0,005	0,16	0,038	0,006	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	231181	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	231936	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	776	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	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	NG-1628	836	4795												
2		1629	841													
3		1627	1213													
4		1626	895													
5		1466	1010													
6																
7	2	NG-1601	1019													
8																
9	3		955													
10																
11	4		584													
12																
13	6		948	1936	Xl	Nhôm dư	Cát									
14			988													
15				Tổng khối lượng vật liệu												
16				9289	250	200										
17					150											
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	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
		Cuối	460	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑥	⑩	⑧	⑨	⑪	⑤	④	⑪	②	③	⑫		
		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	
218	01	B4	3	218	08	B3	4	218				218				
218	02	B4	2	218	06	B2	3	218				218				
218	02	C4	5	218	07	B2	2	218				218				
218	03	D2	5	218	07	A2	5	218				218				
218	03	C2	2	218	08	B4	5	218				218				
218	04	C2	3	218	08	C3	2	218				218				
218	04	C1	4	218	09	C3	3	218				218				
218	05	C1	1	218	09	D3	4	218				218				
218	06	A3	5	218	10	D3	1	218				218				
218	05	B3	1	218				218				218				