

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

168

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	Nhóm AL99.7%	TP khác						
6063	9	168	2023-04-10	6300	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 (Xí, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧					
KG	5215		1701	228		1948		265					

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)				
Do lần 1 (%)	0,004	0,33	0,367	0,005	0,14	0,024	0,001	0,01	12				
KLHK 1 (kg)	3	25,6	12			15,4	11						
Do lần 2 (%)	0,016	0,412	0,481	0,005	0,16	0,04	0,007	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Do lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	2:00	Số gas bắt đầu	184320	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	220						
TG nung kết thúc	12:35	Số gas kết thúc	185379	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	791	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200						
TG đúc kết thúc:	2:00	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		NG 1115	913	5215					
2	1	1269	927						
3		1276	1407						
4		1265	1087						
5		1279	504						
6		1278	377(M)						
7									
8	3		1701						
9									
10	4		228						
11									
12	6		960	1948					
13			988						
14									
15	8		265	Tổng khối lượng vật liệu		177 1154			
16				9357					
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	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3			
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	NG	400	100	400	100	100	100	100	100	B3 bị hư	
		Cuối	200	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mắt																
Độ cong	Bảng mắt																
Độ dài	Thước		6690	6690	6690	6690		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690			
Tính toán trước		1200	5	5	5	5		5	2	5	5	5	5	5			
		600							1								
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	②	④	⑩		⑥	②	⑤	⑦	①	③	⑧	52 1		
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5		5	2	5	5	5	5	5			
		600							1								
Ngâm kiểm	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
168	01	C4	3	168	06	C3	1	168	11	C1	1	168			
168	02	C4	2	168	06	D3	5	168				168			
168	02	C1	2	168	06	A1	1	168				168			
168	02	D2	3	168	07	A5	4	168				168			
168	03	D2	2	168	07	B2	3	168				168			
168	03	B1	5	168	08	B2	2	168				168			
168	04	C2	5	168	08	A2	5	168				168			
168	04	B4	2	168				168				168			
168	05	B4	3	168				168				168			
168	05	C3	4	168				168				168			