

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

202

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 inch			202			2023-07-13			7300			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		Nhóm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧													
KG		5737		1892		500		153				1954																	
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 (%)		0.02		0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05		15											
KLHK 1 (kg)		0.02		0.337		0.412		0.005		0.15		0.03		0.006		0.01													
Đo lần 2 (%)		1.8		26.2		8.2						10.6																	
KLHK 2 (kg)		0.016		0.415		0.476		0.005		0.15		0.037		0.005		0.01													
Đo lần 3 (%)																													
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG nung bắt đầu		5:00		Số gas bắt đầu		217926		TG tính luyện lần 1		10		TG nghỉ		110															
TG nung kết thúc		12:20		Số gas kết thúc		218769		TG tính luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050															
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:		12:50		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		795		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200															
TG đúc kết thúc:		14:05		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		707		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		46															
Hàm lượng Hidro		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 1522	858	5737																									
2		1520	1076																										
3		1517	974																										
4		1490	665																										
5		1484	1032																										
6		1483	491																										
7		1482	641																										
8																													
9	2	NG 1529	1050	1892																									
10		1530	842																										
11																													
12	3		500									Phế phẩm																	
13												Xl																	
14	4		153	(6061)								Nhôm dư																	
15												Cắt																	
16	6		988	1954								Tổng khối lượng vật liệu																	
17			966									207		285															
18												10236																	
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	400		400				400	400	400	400	400	400			400												
Bề mặt	Bằng mắt	-	200		200				200	200	200	200	200	200															
Độ cong	Bằng mắt	-																											
Độ dài	Thước	-	6690	NG	6690	NG	NG	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690															
Tính toán trước	-	1200	5		5			5	5	5	5	5	5	5															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(5)		(9)			(6)	(8)	(3)	(4)	(7)	(2)	(1)	= 45														
		Cuối																											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5		5			5	5	5	5	5	5	5															
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H													V														
		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														
202	01	D3	1	202	06	C4	5	202				202																	
202	02	D3	4	202	06	C1	1	202				202																	
202	02	D2	3	202	07	C1	4	202				202																	
202	03	D2	2	202	07	B1	3	202				202																	
202	03	C2	5	202	08	B1	2	202				202																	
202	04	C3	5	202				202				202																	
202	04	A2	2	202				202				202																	
202	05	A2	3	202				202				202																	
202	05	B4	4	202				202				202																	
202	06	B4	1	202				202				202																	