

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

225

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					225					2023-08-14					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 lõi, 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		7217				1672		434				1960																											
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 (%)		0,01		0,361		0,4		0,005		0,15		0,031		0,003		0,01		15																					
KLHK 1 (kg)		1,8		18,8		9,6						10,4		7,6																									
Đo lần 2 (%)		0,014		0,381		0,476		0,005		0,15		0,039		0,006		0,01																							
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3 (%)																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		4:30		Số gas bắt đầu		236672		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		100																									
TG nung kết thúc		12:15		Số gas kết thúc		237655		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		764		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khi		7200																									
TG đúc kết thúc:		14:00		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10 °C		693		Tốc độ đúc: 80-100mm/phn		95		Áp lực đầu		16																									
Hàm lượng Hídro		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-1673	1097																																				
2		1672	1527																																				
3		1671	664	7217																																			
4		1670	1290																																				
5		1459	1212																																				
6		1457	1427																																				
7																																							
8	3		1672																																				
9																																							
10	4		434																																				
11																																							
12	6		988	1960																																			
13			972																																				
14																																							
15				Tổng khối lượng vật liệu																																			
16				11283										221 231 586																									
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	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3																									
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400			400																						
Bề mặt	Bằng mắt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200																									
Độ cong	Bằng mắt	-																																					
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690																									
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5																									
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑤	④	④	④	⑦	②	②	⑤	⑧	①	⑥	60																								
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5																									
		600																																					
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																								
225	01	D2	5	225	06	B4	1	225				225																											
225	01	C2	1	225	06	C4	5	225				225																											
225	02	C2	4	225	06	B2	1	225				225																											
225	02	A3	3	225	07	B2	4	225				225																											
225	03	A2	2	225	07	A2	3	225				225																											
225	03	B3	5	225	08	A2	2	225				225																											
225	04	C3	5	225	08	B1	5	225				225																											
225	04	D3	2	225	09	C1	5	225				225																											
225	05	D3	3	225				225				225																											
225	05	B4	4	225				225				225																											