

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

208

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		208		2023-07-21		G300		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 (Xi, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG																			
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 (%)																			
KLHK 1 (kg)																			
Đo lần 2 (%)																			
KLHK 2 (kg)																			
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:											
TG nung bắt đầu		15:00		Số gas bắt đầu		223778		TG tinh luyện lần 1				TG nghỉ							
TG nung kết thúc		16:10		Số gas kết thúc		223891		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:											
TG đúc bắt đầu:		16:25		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		790		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		16:55		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		708		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:															
1				* Hồ để B3.															
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	u	u			
		Cuối	400	400	400	400	X	400	400	400	400	400	400	400				400	
Bề mặt	Bảng mặt	-																	
Độ cong	Bảng mặt	-																	
Độ dài	Thước	-	2470	2470	2470	2470	NG	2470	2470	2470	2470	2480	2470	2470					
Tính toán trước	-	1200	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1					
		600	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu																	
		Cuối	④	⑧	②	②		⑩	⑤	③	⑥	①	①	⑨					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1					
		600	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1					
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H																	
		Đầu E																	
Chiều dài billet thực tế													A						
Kiểm tra trước nhập kho																			
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL				
208	01	D2	1	208	02	C4	1	208	11	D2	1	208	12	C4	1				
208	01	B2	1	208	02			208	11	B2	1	208	13						
208	01	C2	1	208				208	11	C2	1	208							
208	01	A2	1	208				208	11	A2	1	208							
208	01	C1	1	208				208	12	C1	1	208							
208	02	C3	1	208				208	12	C3	1	208							
208	02	B1	1	208				208	12	B1	1	208							
208	02	A3	1	208				208	12	A3	1	208							
208	02	D3	1	208				208	12	D3	1	208							
208	02	B4	1	208				208	12	B4	1	208							