

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

165

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	165	2023-04-05	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 lõi, 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																																
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)																								
	<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 3 (%)	0.016	0.436	0.44	0.005	0.15	0.04	0.007	0.014																								
KLHK 3 (kg)			3																													
Đo lần 4 (%)	0.013	0.41	0.46	0.005	0.143	0.038	0.006	0.012																								
KLHK 4 (kg)																																
Đo lần 5 (%)																																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:																									
TG nung bắt đầu	11:20	Số gas bắt đầu	181936	TG tinh luyện lần 1		TG nghỉ																										
TG nung kết thúc	09:5	Số gas kết thúc	182812	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	800																									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:																									
TG đúc bắt đầu:	9:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	791	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200																									
TG đúc kết thúc:	10:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	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							* 7:30 tăng t' 1050																									
2																																
3																																
4																																
5																																
6																																
7																																
8																																
9																																
10																																
11							<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="3">Phế phẩm</th> </tr> <tr> <td>Xl</td> <td>Nhôm dư</td> <td>Cắt</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Phế phẩm			Xl	Nhôm dư	Cắt																		
Phế phẩm																																
Xl	Nhôm dư	Cắt																														
12																																
13																																
14																																
15				Tổng khối lượng vật liệu																												
16																																
17																																
18																																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra																
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	CA bi hư.																	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200																		
Bề mặt	Bảng mặt																															
Độ cong	Bảng mặt																															
Độ dài	Thước		4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130	4130																		
Tính toán trước		1200	3	3	3	3	3	3	hư	3	3	3	3	3	33																	
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10																			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	10	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10																		
		Cuối																														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	3	3	3	3		3	3	3	3	3																		
		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																	
165	01	C4	3	165	04	C2	1	165				165																				
165	01	B4	1	165	05	C2	2	165				165																				
165	02	B4	2	165	05	B2	3	165				165																				
165	02	B1	3	165	05	A2	2	165				165																				
165	02	B3	2	165	06	A2	1	165				165																				
165	03	B3	1	165				165				165																				
165	03	D2	3	165				165				165																				
165	03	A3	3	165				165				165																				
165	04	C3	3	165				165				165																				
165	04	D3	3	165				165				165																				