

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

188

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác		
6063	9 inch	188	2023-05-15	7300	1000	2000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:		
Vật liệu	Phế liệu dún ①	Discard dún ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (X, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	4372	984	1677	1256		1897			
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 (%)	0,008	0,3	0,353	0,005	0,13	0,027	0,004	0,01	15
KLHK 1 (kg)	1,2	38,4	14			12,8	4		
Đo lần 2 (%)	0,013	0,42	0,48	0,005	0,15	0,038	0,006	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	5:30	Số gas bắt đầu	204900	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90		
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	205242	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	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	12:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	698	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	9.5	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	Chứng loại VL	Số hiệu билет	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:			
1	①	NG-1416	733	4372				
2		1415	833					
3		1414	310					
4		1413	717					
5		1342	245					
6		1345	774					
7		1417	760(M)					
8								
9	②	NG-1412	984					
10								
11	③		1677					
12								
13	6		949	1897		Phế phẩm		
14			948			Xi	Nhôm dư	cát
15								
16	4		1256					
17				Tổng khối lượng vật liệu 10186			822	
18							627	356

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu билет												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	400	400	400	400	400	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	59	1
	-	600										1				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	⑤	④	⑫	⑥	④	③	⑧	⑨	②	⑦	⑩		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5		
		600											1			
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài билет thực tế																

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
188	01	B4	5	188	05	D2	5	188	11	C4	1	188			
188	01	C4	1	188	06	C2	5	188				188			
188	02	C4	3	188	06	C3	2	188				188			
188	02	C1	4	188	07	C3	3	188				188			
188	03	C1	1	188	07	D3	4	188				188			
188	03	B1	5	188	08	D3	1	188				188			
188	03	A3	1	188	08	A2	5	188				188			
188	04	A3	4	188	08	B2	1	188				188			
188	04	B43	3	188	09	B2	4	188				188			
188	05	B3	2	188				188				188			