

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

178

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			Nhóm AL99.7%			TP khác								
6063			9 inch			178			2023-06-01			7300			1000			2000			0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:									
Vật liệu		Phế liệu dũa ①		Discard dũa 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		4398		1442		1573						2889																	
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		<0.02		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 (%)		0,005		0,319		0,347		0,005		0,15		0,021		0,002		0,01		15											
KLHK 1 (kg)		1,6		33,8		15						20,6		10															
Đo lần 2 (%)		0,012		0,42		0,48		0,005		0,16		0,04		0,007		0,01													
KLHK 2 (kg)																													
Đo lần 3 (%)																													
4. Nung nhôm:										Người phụ trách										Xác nhận									
TG nung bắt đầu			1 : 30			Số gas bắt đầu			195529			TG tinh luyện lần 1			10			TG nghỉ			110								
TG nung kết thúc			12 : 30			Số gas kết thúc			196381			TG tinh 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			801			Nhiệt độ nước làm mát: <50°C			50			Áp lực khí			7200								
TG đúc kết thúc:			14 : 05			Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			710			Tốc độ đúc: 80-100mm/min			95			Áp lực dầu			46								
Hàm lượng Hydro		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 1389		705		4398																							
2		1365		704																									
3		1388		733																									
4		1386		843																									
5		1384		705																									
6		1382		708																									
7																													
8	2	NG 1390		1442																									
9																													
10	3			1573																									
11																													
12	6			989		2889										Phế phẩm													
13				948																									
14				952																									
15						Tổng khối lượng vật liệu 10302										Xi 144 Nhôm dư 1410 Cát													
16																													
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												
			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	4	5	5	5	5	5															
		600							1																				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	③	②	⑨	④	⑤	⑧	⑫	⑦	⑥	⑪	⑧		59 1													
		Cuối																											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5															
		600							1																				
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														
178	01	C1	4	178	05	D3	1	178	11	C1	1	178																	
178	01	B1	3	178	06	D3	4	178				178																	
178	02	B1	2	178	06	B2	2	178				178																	
178	02	A3	5	178	07	B2	2	178				178																	
178	03	B3	5	178	07	A2	5	178				178																	
178	03	B4	2	178	08	D2	5	178				178																	
178	04	B4	3	178	08	C2	2	178				178																	
178	04	C4	4	178	09	C2	3	178				178																	
178	05	C4	1	178				178				178																	
178	05	C3	5	178				178				178																	