

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

246

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					246					2023-09-21					7300					1000					2000					0				
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
Vật liệu		Phế liệu dùn ①		Discard dùn ②		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xl, nhóm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧																							
KG		5154		1009		406		812				2922																											
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 (%)		0,007		0,275		0,317		0,005		0,12		0,022		0,001		0,01		15																					
KLHK 1 (kg)		1,6		51,8		17						18,6		10,8																									
Đo lần 2 (%)		0,013		0,416		0,46		0,005		0,13		0,037		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		255713		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		120																									
TG nung kết thúc		12:20		Số gas kết thúc		256549		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		785		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200																									
TG đúc kết thúc:		14:00		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	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú										Ghi chú:																									
1	1	KLK-1765	1137																																				
2		1763	955																																				
3		1762	1385	5154																																			
4		1761	970																																				
5		1760	707																																				
6																																							
7	2	KLK-1757	1009																																				
8																																							
9	3		406																																				
10																																							
11	4		812																																				
12																																							
13	6		988																																				
14			977	2922																																			
15			957																																				
16				Tổng khối lượng vật liệu																																			
17				10303																																			
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	900	400	400	900	400	400	400	900	400	400	400																									
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200																									
Bề mặt	Bằng mắt	-																																					
Độ cong	Bằng mắt	-																																					
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680																								
Tính toán trước	-	1200	5	4	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5																									
		600		1			1			1																													
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①②	⑥	③	①①	①	④	②	⑧	⑨	⑤	⑦	④⑦																									
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	4	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5																									
		600		1						1																													
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H				50																																	
		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																								
246	01	B3	1	246	06	C2	2	246	11	A3	1	246																											
246	02	B3	4	246	07	C2	3	246	11	C3	1	246																											
246	02	C1	3	246	07	C3	4	246				246																											
246	03	C1	2	246	08	D3	5	246				246																											
246	03	B4	5	246	08	B2	2	246				246																											
246	04	B4	5	246	09	B2	3	246				246																											
246	04	C4	2	246	09	A2	1	246				246																											
246	05	C4	3	246	10	A2	1	246				246																											
246	05	A3	4	246				246				246																											
246	06	D2	5	246				246				246																											