

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

219

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		219		2023-08-05		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		4258		704		2124		327				1930															
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/lần)									
<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 (%)		0.1		0.324		0.372		0.005		0.14		0.027		0.003		0.013		12									
KLHK 1 (kg)		1.6		27.8		11.2						12.4		6.6													
Đo lần 2 (%)		0.17		0.4		0.4057		0.005		0.154		0.04		0.007		0.0143											
KLHK 2 (kg)																											
Đo lần 3 (%)																											
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:				Xác nhận:															
TG nung bắt đầu		6h00		Số gas bắt đầu		231936		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		110													
TG nung kết thúc		12:30		Số gas kết thúc		232724		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050													
5. Đúc								Người phụ trách:				Xác nhận:															
TG đúc bắt đầu:		18:50		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		775		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200													
TG đúc kết thúc:		24:05		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		705		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	1	NG-1638		938		} 4258																					
2		1637		936																							
3		1636		1075																							
4		1635		621																							
5		1458		688																							
6																											
7	2	NG 1639		704																							
8																											
9	3			2124																							
10																											
11	4			327																							
12																											
13	6			962		} 1930										Xi		Nhôm dư		Cát							
14				968																							
15																											
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										
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A00	400	A00	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400												
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200												
Bề mặt	Bảng mặt	-																									
Độ cong	Bảng mặt	-																									
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690												
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5												
	-	600																									
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑤	⑭	②	⑥	⑦	⑫	①	⑨	⑧	④	⑩													
		Cuối																									
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60											
		600																									
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H																									
		Đầu E								50																	
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												
219	01	C2	5	219	05	B4	5	219				219															
219	01	B2	2	219	06	C4	5	219				219															
219	02	B2	3	219	06	C3	2	219				219															
219	02	A2	4	219	07	C3	3	219				219															
219	03	A2	1	219	07	D3	4	219				219															
219	03	D2	5	219	08	D3	1	219				219															
219	03	A3	1	219	08	B1	5	219				219															
219	04	A3	4	219	08	C1	1	219				219															
219	04	B3	3	219	09	C1	4	219				219															
219	05	B2	2	219				219				219															