

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

217

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 Al 99.7%	TP khác									
6063	9 inch	217	2023-08-03	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 lỗi, 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	6444			950		1919										
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)							
Do lần 1 (%)	0,011	0,359	0,41	0,005	0,14	0,03	0,009	0,009	12							
KLHK 1 (kg)	1,6	14,6	8			8,8	8,2									
Do lần 2 (%)	0,019	0,426	0,498	0,005	0,16	0,04	0,008	0,008								
KLHK 2 (kg)																
Do lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	230406	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	231181	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	766	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:05	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	1	NG 1620	1197	6444												
2		1625	887													
3		1616	1066													
4		1615	1475													
5		1613	719													
6	2	1611	1100													
7																
8	4		950													
9																
10	6		954	1919												
11			965													
12																
13																
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu												
16				9313	117	327										
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	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
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	5	5	A		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	③	②	⑨	④	⑤	①	⑫	⑦	⑥	⑪	⑧		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	A	59	1.
		600														
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	
217	01	C1	2	217	06	C3	5	217	M	D3	1	217				
217	02	C1	3	217	06	D3	2	217				217				
217	02	B1	4	217	07	D3	2	217				217				
217	03	B1	1	217	07	B2	5	217				217				
217	03	A3	5	217	08	A2	5	217				217				
217	03	B3	1	217	08	D2	2	217				217				
217	04	B3	4	217	09	D2	3	217				217				
217	04	B4	3	217	09	C2	4	217				217				
217	05	B4	2	217	10	C2	1	217				217				
217	05	C4	5	217				217				217				