

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

165

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		165		2023-04-05		6300		1000		2000		0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:				Xác nhận:					
Vật liệu		Phế liệu dòn ①		Discard dòn ②		SP lõi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG																			
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 3 (%)		0,016		0,436		0,44		0,005		0,15		0,04		0,007		0,014			
KLHK 3 (kg)						3													
Do lần 4 (%)		0,013		0,4		0,46		0,005		0,143		0,038		0,006		0,012			
KLHK 4 (kg)																			
Do lần 3 (%)																			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu		11:20		Số gas bắt đầu		181936		TG tinh luyện lần 1				TG nghỉ							
TG nung kết thúc		09:5		Số gas kết thúc		182812		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		800					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		9:35		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		791		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		10:25		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		A6					
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	4		5500	Nhôm dư lỗ + rọc		* 7:30 tăng t' 1050													
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
18																			
				Tổng khối lượng vật liệu															
				5500															
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	C4 bị hư.				
		Cuối	200	200	200	200	200	200	hư	200	200	200	200	200					
Bề mặt	Bảng mặt	-																	
Độ cong	Bảng mặt	-																	
Độ dài	Thước	-	4130	4130	4130	4130	4130	4130		4130	4130	4130	4130	4130					
Tính toán trước	-	1200	3	3	3	3	3	3	hư	3	3	3	3	3					
	-	600	①	①	③	⑩	④	②		②	⑦	④	⑤	⑧					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	①	③	⑩	④	②		②	⑦	④	⑤	⑧					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	3	3	3	3		3	3	3	3	3	33				
		600																	
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				
165	01	C4	3	165	04	C2	1	165				165							
165	01	B4	1	165	05	C2	2	165				165							
165	02	B4	2	165	05	B2	3	165				165							
165	02	B1	3	165	05	A2	2	165				165							
165	02	B3	2	165	06	A2	1	165				165							
165	03	B3	1	165				165				165							
165	03	D2	3	165				165				165							
165	03	A3	3	165				165				165							
165	04	C3	3	165				165				165							
165	04	D3	3	165				165				165							