

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

103

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	Nhóm AL99.7%	TP khác				
6063	9	103	2022-11-22	6400	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧			
KG	5463	963				2927					

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)				
Đo lần 1 (%)	0.002	0.30	0.33	0.005	0.15	0.02	0.0003	0.01	12				
KLHK 1 (kg)		35	14			15		18					
Đo lần 2 (%)	0.003	0.41	0.45	0.005	0.16	0.03	0.0004	0.01					
KLHK 2 (kg)													
Đo lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	122755	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	50				
TG nung kết thúc	10:30	Số gas kết thúc	123562	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				

5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	2200				
TG đúc kết thúc:	11:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	689	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45				

Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	11:00 13,1	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 787	836	} 5463					
2		NG 786	741						
3		NG 774	788						
4		NG 773	634						
5		NG 282	815						
6		NG 772	966						
7		NG 837	683						
8									
9	2	NG 839	963	963					
10									
11	6	Ingot	957	} 2927					
12		11	988						
13		11	982						
14									
15				Tổng khối lượng vật liệu		388			
16				9353		335			
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	410	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1 cong củi A2 hư giữa.	
		Cuối	200	210	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-	✓														
Độ cong	Bảng mặt	-			✓												
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670			
Tính toán trước	-	1200	2	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600	2		1												
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑫	③	⑨	⑪	④	⑥	⑧	②	⑩	⑦	①	⑤			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	2	5	4	5	5	5	5	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
103	01	D2	5	103	05	C4	5	103				103			
103	01	C2	2	103	06	C1	5	103				103			
103	02	C2	3	103	08	B1	2	103				103			
103	02	A3	4	103	07	B1	2	103				103			
103	03	A3	1	103	11	B1	4	103				103			
103	03	B3	5	103	07	C3	5	103				103			
103	03	D3	4	103	08	B2	5	103				103			
103	04	D3	4	103	08	A2	1	103				103			
103	04	B4	3	103	31	A2	1	103				103			
103	05	B4	2	103				103				103			