

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

226

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	226	2023-08-15	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	4842		1431	1523		1941											
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	0.311	0.361	0.005	0.135	0.287	0.003	0.015	12								
KLHK 1 (kg)	3	34	12.4			11	7.2										
Đo lần 2 (%)	0.018	0.44	0.5	0.005	0.153	0.396	0.006	0.010									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:		Xác nhận:					
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	237655	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90										
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	938458	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	755	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	640	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46										
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4									
CHI TIẾT BANG VẬT LIỆU																	
STT	Chung loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:												
1	1	146-1498	609	4842													
2		1455	717														
3		1456	958														
4		1454	1010														
5		1453	1548														
6																	
7	3		1431														
8																	
9	4		1523														
10																	
11	6		959	1941													
12			982	1													
13					Phế phẩm												
14					Xi Nhôm dư Cắt												
15				Tổng khối lượng vật liệu	112	427											
16				9737	248												
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B4 công đuôi 1m.	
		Cuối	260	200	200	200	200	1000	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	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	59	
		600															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	③	③	⑩	⑦	⑤	①	⑨	⑪	④	⑧		12		
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5		
		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		
226	01	C1	5	226	08	D2	5	226				226					
226	01	A2	1	226	08	C2	2	226				226					
226	02	A2	4	226	07	C2	3	226				226					
226	02	B1	3	226	07	B2	4	226				226					
226	03	B1	2	226	08	B2	1	226				226					
226	03	C4	5	226	08	C3	5	226				226					
226	04	B4	4	226	08	D3	1	226				226					
226	04	A3	3	226	09	D3	4	226				226					
226	05	A3	2	226				226				226					
226	05	B3	5	226				226				226					