

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

185

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	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	9 inch	185	2023-06-09	7300	1000	2000		0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu dún ①	Discard dún ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5109		1979	1068		1976										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) <0.02	Al-Si (%Si) 0.38-0.45	Mg (%Mg) 0.45-0.52	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05	Al-Cr (%Cr) <0.02	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)							
Đo lần 1 (%)	0,011	0,34	0,367	0,005	0,16	0,028	0,004	0,01	15							
KLHK 1 (kg)	1,6	23	12			10,8	5,2									
Đo lần 2 (%)	0,016	0,40	0,46	0,005	0,16	0,039	0,007	0,01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	5:30	Số gas bắt đầu	201633	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	90'									
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	202421	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	12:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	702	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 BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:											
1	1	116 1405	786	5109												
2		1404	653													
3		1403	748													
4		1315	358													
5		1313	610													
6		1312	723													
7		1406	990													
8		1310	241													
9																
10	3		1979													
11																
12	4		1068		Phế phẩm											
13					Xi	Nhôm dư	Cắt									
14	6		988	1976	Tổng khối lượng vật liệu 10132											
15			988													
16																
17																
18					219	1466										
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															
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	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑥	②	⑧	⑦	③	①	⑩	⑪	④	⑤	⑫		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59	
		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	
185	01	C1	2	185	06	B3	4	185				185				
185	02	C1	3	185	06	B2	3	185				185				
185	02	B1	4	185	07	B2	2	185				185				
185	03	B4	5	185	07	A2	5	185				185				
185	03	C4	2	185	08	C2	5	185				185				
185	04	C4	3	185	08	C3	2	185				185				
185	04	D2	4	185	09	C2	3	185				185				
185	05	D2	1	185	09	D3	4	185				185				
185	05	A3	5	185	10	D3	1	185				185				
185	05	B3	1	185				185				185				