

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

251

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 inch	251	2023-09-27	6300	1000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu đúc ①	Discard đúc ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (xl, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	2931	734	2699	1928	4	1955										
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 (%)	0,013	0,38	0,381	0,005	0,16	0,03	0,005	0,01	15							
KLHK 1 (kg)	1,6	8,6	11,8			10,8	3,8									
Đo lần 2 (%)	0,017	0,4	0,489	0,005	0,16	0,038	0,006	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	260024	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	260866	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	12:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	777	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	13:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	695	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-1792	1080	2931												
2		1791	446													
3		1789	316													
4		1685	438													
5		1788	651													
6																
7	2	NG-1784	734													
8																
9	3		2699													
10																
11	4		1928													
12																
13	5	V33-NG-3	4													
14																
15	6		969	1955												
16			986													
17				10251												
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt															
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550	6550		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑩	②	⑧	⑪	③	⑦	⑫	④	⑥	⑤			
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		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	
251	01	C1	1	251	06	C2	5	251				251				
251	02	C1	4	251	06	B2	1	251				251				
251	02	B1	3	251	07	B2	4	251				251				
251	03	B1	2	251	07	A2	3	251				251				
251	03	B4	5	251	08	A2	2	251				251				
251	04	C4	5	251	08	A3	5	251				251				
251	04	D3	2	251	09	B3	5	251				251				
251	05	D2	3	251	09	C3	2	251				251				
251	05	D2	4	251	10	C3	3	251				251				
251	06	D2	1	251				251				251				