

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

215

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	215	2023-08-01	6300	1000	2000					0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)								Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧			
KG	5644		471	1181		1956					

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 1 (%)	0.01	0.35	0.4	0.005	0.16	0.03	0.003	0.01				12	
KLHK 1 (kg)	1.4	18.2	7			9.4	7.6						
Do lần 2 (%)	0.013	0.4	0.473	0.005	0.15	0.037	0.006	0.01					
KLHK 2 (kg)													
Do lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	228854	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110				
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	229621	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	777	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	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46				

Hàm lượng Hđro	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	NG1608	830								
2		NG1468	858								
3		NG1467	722								
4		NG1607	686								
5		NG1604	1066								
6		NG1603	690								
7		NG1504	792								
8											
9	3		471	471							
10											
11	4		1181	1181							
12											
13	6		986								
14			970	1956							
15											
16											
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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	⑪	③	⑥	⑫	⑧	②	⑤	⑨	⑩	④	①		
		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														
		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
215	01	C1	3	215	06	A2	4	215				215			
215	02	C4	1	215	06	B4	3	215				215			
215	02	C1	5	215	07	B4	2	215				215			
215	03	B1	5	215	07	C3	5	215				215			
215	03	D2	2	215	08	D2	5	215				215			
215	04	D2	3	215	08	A3	2	215				215			
215	04	C2	4	215	09	A3	3	215				215			
215	05	C2	1	215	09	B3	4	215				215			
215	05	B2	5	215	10	B3	1	215				215			
215	05	A2	1	215				215				215			