

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

203

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	203	2023-07-14	7300	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	4722		215	2430		1896			
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 (%)	0,017	0,339	0,37	0,005	0,15	0,033	0,007	0,01	15
KLHK 1 (kg)		22,8	11,4			7			
Đo lần 2 (%)	0,016	0,396	0,474	0,005	0,15	0,038	0,006	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	16:30 (13/7)	Số gas bắt đầu	718762	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	80		
TG nung kết thúc	10:00 (14/7)	Số gas kết thúc	219706	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	10:20	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	784	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	11:35	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	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	Ng 1545	977	4722	* Đốt qua đèn từ 16:30 (13/7) => 9:00 (14/7) t° 800°C															
2		1546	1389																	
3		1547	1285																	
4		1542	1071																	
5																				
6	3		215																	
7																				
8	4		230	(6061)		2430														
9			2200	Trong lò																
10																				
11	6		948	1896	<div>Phế phẩm</div> <table><tr><th>Xl</th><th>Nhôm dư</th><th>Cát</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Xl	Nhôm dư	Cát												
Xl	Nhôm dư	Cát																		
12			948																	
13																				
14																				
15				<div>Tổng khối lượng vật liệu</div> <div>9263</div>	296 298 845															
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
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	1000	400	400		
		Cuối	180	180	180	180	180	180	180	180	180	300	180	180		
Bề mặt	Bảng mẫu															
Độ cong	Bảng mẫu															
Độ dài	Thước		6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600										1	5	5		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑨	⑥	③	⑩	⑦	⑫	②	⑪	⑧	①	⑤		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	5	5		
		600										2				
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
203	01	D2	3	203	06	B4	4	203	11	C4	2	203			
203	02	D2	2	203	06	C4	3	203				203			
203	02	C2	5	203	07	A3	5	203				203			
203	03	B2	5	203	07	B3	2	203				203			
203	03	A2	2	203	08	B3	3	203				203			
203	04	A2	3	203	08	C3	4	203				203			
203	04	D3	4	203	09	C3	1	203				203			
203	05	D3	1	203	09	C1	5	203				203			
203	05	B1	5	203				203				203			
203	05	B4	1	203				203				203			