

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

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	041	2022-08-09	5000	2000	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5073		20005 250			2000										
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)							
Đo lần 1 (%)	0.004	0.3170	0.37	0.004	0.15	0.05	0.001	0.014	15							
KLHK 1 (kg)		32	11			15										
Đo lần 2 (%)	0.005	0.41	0.47	0.004	0.16	0.04	0.001	0.013								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	57724	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	58616	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:30 0.148	Lần 2	14:00 0.16	Lần 3	14:13 0.135	Lần 4								
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1	Billet 6	3	2010	2010												
2	AL 99.7%	3	2005	2005												
3	1	NG 196	468													
4	1	NG 197	596													
5	1	NG 198	423													
6	1	NG 199	309													
7	1	NG 199	201													
8	1	NG 264 (ĐC)	745													
9	1	NG 527 (M)	360													
10	1	NG 525	720													
11	1	NG 528	713			<div>5073</div> <div>Discard Mẫu</div>										
12	1	NG 529	538													
13	4	Al dư (39)	250	250												
14																
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		A2 dư, H.V.
		Cuối	200	200	200	200	400	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-					?									
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6650	6695	6695	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	④	③	⑤	⑦	⑩	⑨	⑥	⑧	②	①			
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	54	
		600	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																
Kiểm tra trước nhập kho																
Mục kiểm tra	Yêu cầu	1	2	3	4	5	6	Phụ trách								
Độ cong	Dưới 2 mm/1.2m															
Chiều dài billet	1200(600)±5mm															
Độ vuông góc (°)	90°±0.4°															
Đường kính billet	Ø229±2mm															

đ. 3 cái 1200 + 2 cái 600 của L39.