

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

239

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	239	2023-09-12	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 (X, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	3603	1039	1586	1035		1950											
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 (%)	0,009	0,29	0,331	0,005	0,12	0,027	0,004	0,01	12								
KLHK 1 (kg)	1,8	40,6	15			11,6	5										
Đo lần 2 (%)	0,015	0,398	0,465	0,005	0,12	0,037	0,007	0,01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:										
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	249536	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	110										
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	250375	TG tính 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	768	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	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 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	116-1729	431	3603													
2		1728	605														
3		1726	454														
4		1725	477														
5		1727	812														
6		1724	824														
8	2	NG-1705	1039														
10	3		1586														
12	4		1035														
14	6		966	1950													
15			984														
16				Tổng khối lượng vật liệu	9213	270	298										
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	300	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1 cong 1m cuối.	
		Cuối	400	200	1000	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt																
Độ cong	Bảng mặt																
Độ dài	Thước		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước		1200	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	1														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑧	②	⑩	⑨	③	⑦	④	⑥	①	④	⑥	②		
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3		
		600	1		1										4		
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		
239	01	C1	3	239	06	D2	2	239	11	B1	1	239					
239	02	C1	2	239	06	C2	5	239	11	A2	1	239					
239	02	B1	4	239	07	A3	5	239	11	D3	4	239					
239	02	B4	1	239	07	B3	2	239				239					
239	03	B4	4	239	08	B3	3	239				239					
239	03	C4	3	239	08	C3	4	239				239					
239	04	C4	2	239	08	C3	1	239				239					
239	04	B2	5	239	09	D3	3	239				239					
239	05	A2	4	239				239				239					
239	05	D2	3	239				239				239					