

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

232

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						
6061	9 inch	232	2023-08-23	6300	1000	2000				0			

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu dòn ①	Discard dòn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧					
KG	5543		682	1037		1938							

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/lần)				
Do lần 1 (%)	0,2	0,541	0,825	0,005	0,17	0,031	0,133	0,01	13				
KLHK 1 (kg)	18	47,4	15,2			45,2	67,8						
Do lần 2 (%)	0,26	0,66	0,955	0,005	0,18	0,072	0,162	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Do lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	Số gas bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung						
6:00	242729	12:10	243495	10			100						
							1050						

5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	TG đúc kết thúc:	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực dầu						
12:45	762	13:00	688	31	92	7200	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	1578	1413	5543	* Sử Cỡ Rơ nhôm Az, B4 + dính đế B2.				
2		1576	1399						
3		1575	869						
4		1570	1365						
5		1567	497						
6									
7	3		682						
8									
9	4		1037						
10									
11	6		951	1938					
12			987						
13									
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		
		Cuối	130	130	130		130		130	130	130	130	130	130	130		
Bề mặt	Bằng mắt	-															
Độ cong	Bằng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	NG	1140	1140	NG	1140	NG	1140	1140	1140	1140	1140	1140			
Tính toán trước	-	1200															
		600		1	1		1		1	1	1	1	1	1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu															
		Cuối		⑧	⑥		①		⑤	⑦	②	⑨	④	③			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200															
		600		1	1		1		1	1	1	1	1	1			
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
232	011	B3	1	232				232				232			
232	11	C3	1	232				232				232			
232	11	D3	1	232				232				232			
232	11	D2	1	232				232				232			
232	11	C1	1	232				232				232			
232	11	B1	1	232				232				232			
232	11	C2	1	232				232				232			
232	12	A3	1	232				232				232			
232	12	C4	1	232				232				232			