

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

241

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	Nhóm AL99.7%	TP khác										
6063	9 inch	241	2023-09-14	6300	1000	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	5148	611	950	660		1929											
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 (%)	0.007	0.3	0.346	0.005	0.14	0.027	0.002	0.01	12								
KLHK 1 (kg)	18	34A	13.4			11.6	7.6										
Đo lần 2 (%)	0.013	0.39	0.462	0.005	0.14	0.038	0.006	0.01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	6:30	Số gas bắt đầu	251158	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	110										
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	251935	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	705	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	Chung loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:												
1	17	Nb-1738	10.46	5148													
2		1737	8.58														
3		1736	9.24														
4		1735	7.32														
5		1723	5.66														
6		1742	10.22 (m)														
7																	
8	27	Nb-1741	6.11														
9																	
10	37		9.50														
11																	
12	47		6.60														
13																	
14	67		9.74	1929													
15			9.55	Tổng khối lượng vật liệu	176	236											
16				9298													
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	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-															
Độ cong	Bảng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑦	②	①	⑧	③	①	⑦	⑤	④	⑨	⑥			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	2	5	5	5	4	8	5	5	5	5	4	5	⇒ 55 ⇒ 8		
		600	6				1						1				
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		
241	01	C1	5	241	06	A3	1	241	11	B3	1	241					
241	01	B1	1	241	06	B3	4	241	11	D2	1	241					
241	02	B1	4	241	06	D2	2	241	11	A2	5	241					
241	02	BA	3	241	07	D2	2	241	12	A2	1	241					
241	03	BA	2	241	07	C7	5	241				241					
241	03	C4	5	241	08	B2	5	241				241					
241	04	C3	5	241	08	A2	2	241				241					
241	04	D3	2	241				241				241					
241	05	D3	3	241				241				241					
241	05	A3	4	241				241				241					