

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 244

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 dồn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác				
6063	9 inch	244	2023-09-19	6300	1000	2000					0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)							Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu dồn ①	Discard dồn 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	5855	658	668	249		2882				

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 (%)	0,011	0,288	0,54	0,005	0,13	0,026	0,003	0,01	15				
KLHK 1 (kg)	1,6	262	15,8			14,2	9						
Đo lần 2 (%)	0,013	0,21	0,45	0,005	0,14	0,037	0,007	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Đo 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	253787	13:00	254678	10			120		
							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		
13:05	783	13:50	705	31	95	7200	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	Nb-1755	1334	5855	* Kõ nhôm cửa Lò. * Nhôm dư thay Lò 4000kg.				
2		1754	1036						
3		1753	819						
4		1752	806						
5		1751	790						
6		1764	1120						
7									
8	2	Nb 1756	658						
9									
10	3		668						
11									
12	4		249						
13									
14	6		950						
15			975	2882					
16			957						
17				10312					
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	100	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	-	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900	3900		
Tính toán trước	-	1200	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
		600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑫	⑦	④	③	⑧	⑥	③	⑩	⑦	②	⑪			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	2	1	2	2	0	2	2	2	2	2	2	2	2		
		600	1	3	1	1	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
244	01	C4	2	244	03	C3	2	244	11	P4	1	244	12	D3	1
244	01	D2	2	244	03	D3	1	244	11	D2	1	244	12	A3	2
244	01	C2	2	244	04	D3	1	244	11	C2	1	244	13	A3	1
244	01	B2	1	244	04	A3	1	244	11	B2	1	244			
244	02	B2	1	244				244	11	A2	1	244			
244	02	A2	2	244				244	11	C1	1	244			
244	02	C1	2	244				244	12	B1	1	244			
244	02	B1	2	244				244	12	B4	1	244			
244	03	B4	2	244				244	12	B3	1	244			
244	03	B3	2	244				244	12	C3	1	244			