

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

245

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	245	2023-09-20	6300	1000	2000		0			

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu dún ①	Discard dún 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	3206		321	4813		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 (%)	0,012	0,35	0,556	0,005	0,19	0,029	0,005	0,01					
KLHK 1 (kg)		21	13,8				2,2			15			
Đo lần 2 (%)	0,011	0,38	0,454	0,005	0,15	0,038	0,006	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Đo lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	16:00 - 19/9	Số gas bắt đầu	254678	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	60				
TG nung kết thúc	0:35	Số gas kết thúc	255713	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				

5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	775	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	12:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	9,5	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)	Nb-1769	739	} 3206	* Đốt qua đêm - 12 16:00 - 19/9 ⇒ 10 800°C					
2		1768	717							
3		1767	685							
4		1766	1065							
5					* Rõ nhôm A2: A3					
6	3		321							
7										
8	4		4000	(trọng lượng) } 4813						
9			813							
10										
11	6		969	} 1950						
12			981							
13					Phế phẩm					
14					XI	Nhôm dư	Cắt			
15				Tổng khối lượng vật liệu 10290		800				
16					352	400				
17						650				
18						452				

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	A2 - A3 hư	
	Cuối			200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mặt	-	NG	NG												
Độ cong	Bảng mặt	-			6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Độ dài	Thước	-														
Tính toán trước	-	1200			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu			④	⑤	②	⑦	③	⑥	⑨	⑧	①	⑩		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200			5	5	5	5	5	5	5	5	5	3	= 47	
		600												4	= 4	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E											50			
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
245	01	D2	5	245	06	B4	1	245	11	D3	4	245			
245	01	B3	1	245	06	C4	5	245				245			
245	07	B3	4	245	06	C3	1	245				245			
245	02	C1	3	245	07	C3	4	245				245			
245	03	C1	2	245	07	D3	3	245				245			
245	03	B1	5	245				245				245			
245	04	B2	5	245				245				245			
245	04	C2	2	245				245				245			
245	05	C2	3	245				245				245			
245	05	B4	4	245				245				245			