

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

161

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm Al99.7%	TP khác
6063	9	161	2023-03-28	6300	1000	2000	0

Người phụ trách:

Xác nhận:

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	4690	1155	1215	269		1928		

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

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 (%)	0.01	0.374	0.4	0.005	0.16	0.025	0.0006	0.01	
KLHK 1 (kg)	1.6	10	8			14.6			12.
Đo lần 2 (%)	0.016	0.389	0.467	0.005	0.16	0.038	0.0007	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	177579	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	140
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	18385	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	12:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	52.	Áp lực khí	720
TG đúc kết thúc:	13:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	698	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
1		N6-1230	612		
2	1)	1150	653		
3		1149	1276		
4		1148	1173		
5		1147	976		
6					
7					
8	2)	N6-1236	1155		
9					
10	3)		1215		
11					
12	4)		269		
13					
14	6)		948		
15			980	5 1928	
16				Tổng khối lượng vật liệu	
17				9257	
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	1200	400	400	400	400	C1, B1, B2	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	D2, C3	
Bề mặt	Bảng mặt															
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	cony giũa.	
Tính toán trước		1200	4	4	3	3	4	4	3	1	3	4	3	4		
		600	1	1	2	2	1	1	2	1	2	1	2	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑨	⑦	③	⑩	①①	⑧	①	⑤	⑫	②	⑥		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	2	2	5	5	3	1	3	5	3	5		
		600			3	3			2	1	3		2			
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
161	01	C2	1	161	04	A3	2	161	11	C2	1	161			
161	01	D2	3	161	05	A3	3	161	11	D2	2	161			
161	01	B2	1	161	05	B3	4	161	11	B2	1	161			
161	02	B2	1	161	06	B3	1	161	12	B2	2	161			
161	02	A2	5	161	06	B4	5	161	12	C3	3	161			
161	02	C3	1	161	06	C4	1	161	12	B1	2	161			
161	03	C3	2	161	07	C4	4	161	13	B1	1	161			
161	03	B3	5					161	13	C1	2	161			
161	04	B1	2					161				161			
161	04	C1	3					161				161			