

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

233

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	Nhôm Al99.7%	TP khác	
6061	9 inch	233	2023-08-24	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	840			7600		948		

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)
Do lần 1 (%)	0.24-0.40	0.62-0.80	0.95-1.20	<0.02	0.1-0.2	<0.15	0.15-0.35	0.01-0.05
KLHK 1 (kg)	0,236	0,6	0,788	0,005	0,19	0,062	0,147	0,01
Do lần 2 (%)	0,2	2,6	2,0			1,7	2,42	
KLHK 2 (kg)	0,264	0,667	0,969	0,005	0,2	0,079	0,158	0,01
Do lần 3 (%)								

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	15:00 23/08	Số gas bắt đầu	243495	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	160	
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	244404	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	800/1050	

5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	13:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	770	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200	
TG đúc kết thúc:	14:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	705	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	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:					
1	1	NG-1538	840	* Đốt qua đôn từ 15:00-23/08 t° 800°C đến 8h -24/08 t° 1050°C					
2									
3	4		340						
4			7260						
5									
6	6		948						
7									
8									
9									
10									
11									
12									
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	400	60	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑨	②	⑤	⑩	③	①	⑧	⑪	④	⑦	⑫		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600														
Ngâm kiềm	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
233	01	C1	5	233	06	D2	1	233				233			
233	01	B1	1	233	06	C2	5	233				233			
233	02	B1	1	233	06	A3	1	233				233			
233	02	B4	3	233	07	A3	1	233				233			
233	03	B4	2	233	07	B3	3	233				233			
233	03	C4	5	233	08	B3	2	233				233			
233	04	B2	5	233	08	C3	5	233				233			
233	04	A2	2	233	09	D3	5	233				233			
233	05	A2	3	233				233				233			
233	05	D2	4	233				233				233			