

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

237

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 dùn	Phế liệu đúc	Nhóm AL99.7%	TP khác				
6063	9 inch	237	2023-08-31	7300	1000	2000		0			
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, 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	4148	755	1639	814		2922					
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	0.232	0.3	0.005	0.11	0.093	0.004	0.01		15	
KLHK 1 (kg)	32	69.8	20.2			17.6	6.8				
Đo lần 2 (%)	0.034	0.154	0.521	0.005	0.14	0.049	0.018	0.01			
KLHK 2 (kg)											
Đo lần 3 (%)											
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	247028	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ					
TG nung kết thúc	13:20	Số gas kết thúc	247937	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	13:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khi	7200				
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	695	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	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	1	NG-1698	909		
2		1704	407		
3		1702	863		
4		1701	545		
5		1700	623		
6		1697	837		
7					
8	2	NG-1691	755		
9					
10	3		1639		
11					
12	4		814		
13					
14	6		976		
15			984		
16			962		
17					
18					
					Phế phẩm
					XI
					Nhôm dư
					Cắt
					819
					787
					892
					238
					282
					103141

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	1600	400	400	B1 công đầu 1m6	
		Cuối	200	200	1600	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600		
Tính toán trước	-	1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	3	5	5		
	-	600			1							1				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	④	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	4	5	5		57
		600														
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
237	41	B1	3	237	45	B4	4	237				237			
237	41	C1	4	237	45	B2	3	237				237			
237	42	C1	1	237	46	B2	2	237				237			
237	42	A1	5	237	46	B3	5	237				237			
237	42	D3	1	237	47	C3	5	237				237			
237	43	D3	4	237	47	A3	2	237				237			
237	43	C4	3	237	48	A3	3	237				237			
237	44	C4	1	237	48	C2	4	237				237			
237	44	D2	5	237	49	C2	1	237				237			
237	44	B4	1	237				237				237			