

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

213

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				
6063	9 inch	213	2023-07-28	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 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	6275		809	284		1941					

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)			
Do lần 1 (%)	0.008	0.35	0.416	0.005	0.156	0.0298	0.002	0.04	13			
KLHK 1 (kg)	2	18.4	6.2			9.8	8					
Do lần 2 (%)	0.138	0.4	0.47	0.005	0.154	0.037	0.0058	0.01				
KLHK 2 (kg)												
Do lần 3 (%)												

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	227158	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	227893	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	12:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	767	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	14:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	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	Lần 4

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU									
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:				
1	1	NG 1598	1179	6275					
2		1597	1387						
3		1596	759						
4		1471	571						
5		1470	1290						
6		1469	983						
7		1558	106						
8				809					
9	3		770						
10			39						
11	4		284	1941					
12									
13	6		965						
14			976	TỔNG KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU 9309					
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	3500	400	400	400	400	400	B3 hư. C1 lỗi bề mặt đầu, 3500 cuối 2400	
		Cuối	200	200	200	200	NG	200	2400	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	NG	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5		5		5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	⑩	④	⑥		⑤	⑪	③	⑧	①	②	⑨	51 1	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5		5	1	5	5	5	5	5		
		600							1							
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
213	01	C4	1	213	06	A2	5	213	11	C1	1	213			
213	02	C4	4	213	06	C3	1	213				213			
213	02	D2	3	213	07	C3	4	213				213			
213	03	D2	2	213	07	D3	3	213				213			
213	03	C2	5	213	08	D3	2	213				213			
213	04	B1	5	213	08	A3	5	213				213			
213	04	B4	2	213	09			213				213			
213	05	B4	3	213				213				213			
213	05	B2	4	213				213				213			
213	06	B2	1	213				213				213			