

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

243

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 đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác						
6063	9 inch	243	2023-09-18	6300	1000	2000				0			

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu đun ①	Discard đun 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	4610	700	1093	919		28.83							

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 (%)	0,014	0,282	0,326	0,005	0,12	0,025	0,009	0,01	15				
KLHK 1 (kg)		48,4	16,6			15,2							
Do lần 2 (%)	0,017	0,425	0,481	0,005	0,14	0,037	0,009	0,01					
KLHK 2 (kg)													
Do lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	Số gas bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas kết thúc	TG tính luyện lần 1	TG tính luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung						
4:00	252719	12:30	253787	10			110						
							1050						

5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	TG đúc kết thúc:	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khi	Áp lực đầu						
12:50	777	14:05	700	31	95	7200	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	116 1749	854	4610					
2		1720	738						
3		1719	497						
4		1717	987						
5		1718	533						
6		1788	294						
7		1745	707 (14)						
8									
9	2	116 1740	700						
10									
11	3		1093						
12									
13	4		919						
14									
15	6		965	2883	TỔNG KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU				
16			963			199	404		
17			955			813			
18				10205					

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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Đề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	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	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑥	⑫	③	⑦	⑧	⑪	②	⑩	⑨	⑤	⑥		= 60
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														30
		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	
243	01	D2	5	243	06	B3	2	243				243				
243	02	C2	5	243	06	B4	5	243				243				
243	02	B2	2	243	07	C4	5	243				243				
243	03	B2	3	243	07	C3	2	243				243				
243	03	A2	4	243	08	C3	3	243				243				
243	04	A2	1	243	08	C1	4	243				243				
243	04	D3	5	243	09	C1	1	243				243				
243	04	A3	1	243	09	B1	5	243				243				
243	05	A3	4	243				243				243				
243	05	B3	3	243				243				243				