

46

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

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	046	2022-08-16	5000	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	4580		2338	543		1953										
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)							
Đo lần 1 (%)	0,006	0,34	0,38	0,005	0,15	0,027	0,002	0,014	15							
KLHK 1 (kg)		22	9			10										
Đo lần 2 (%)	0,005	0,41	0,42	0,005	0,16	0,037	0,001	0,013								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	62567	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	11:50	Số gas kết thúc	63484	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	794	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	725	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
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	Xác nhận	Ghi chú:										
1	6	9	965	1953		794-780-750-730-666										
2	6		988													
3	1	NG 543	817													
4	1	NG 545	637													
5	1	NG 546	660													
6	1	NG 550	521													
7	1	NG 150	535													
8	1	NG	404		4580											
9	1	NG 149	379													
10	1	NG 146	507													
11	1	NG 551	180													
12						Phế phẩm										
13	3	Billet	2338			Xl	Nhôm dư	Cắt								
14						240	300									
15	4	Al dư	543													
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		
	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	②	11	④	③	⑨	⑩	⑦	12	⑤	⑧			
	Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
	Đầu E															
Chiều dài billet thực tế																
Kiểm tra trước nhập kho																
Mục kiểm tra	Yêu cầu	1	2	3	4	5	6	Phụ trách								
Độ cong	Dưới 2 mm/1.2m															
Chiều dài billet	1200(600)±5mm															
Độ vuông góc (°)	90°±0.4°															
Đường kính billet	Ø229±2mm															

700