

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

093

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|------------------------------|-------------------------------------|---------------------|--------------------|---------------------|--------------------|------------------------|--|--|
| 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 | 093 | 2022-11-07 | 5400 | 1000 | 3000 | 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 (Xi, nhôm dư,...) ④ | SP gia công NG ⑤ | Nhôm Al 99.7% ⑥ | Aluminum Alloy ⑦ | Vật liệu khác ⑧ | | | |
| KG | 2367 | 1810 | 1430 | 723 | | 2873 | | | | | |
| 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) | | |
| | 0.24-0.40 | 0.62-0.80 | 0.95-1.20 | <0.02 | 0.1-0.2 | <0.15 | 0.04-0.35 | 0.01-0.05 | | | |
| Đo lần 1 (%) | 0.18 | 0.48 | 0.68 | 0.005 | 0.17 | 0.02 | 0.09 | 0.01 | 12 | | |
| KLHK 1 (kg) | 29.5 | 71 | 30 | | | | | | | | |
| Đo lần 2 (%) | 0.26 | 0.63 | 0.90 | 0.005 | 0.17 | 0.02 | 0.09 | 0.01 | | | |
| KLHK 2 (kg) | 7 | 14 | 6 | | | | | | | | |
| Đo lần 3 (%) | 0.29 | 0.70 | 0.98 | 0.005 | 0.17 | 0.02 | 0.09 | 0.01 | | | |
| 4. Nung nhôm: | | | | Người phụ trách: | | | | Xác nhận: | | | |
| TG nung bắt đầu | 3:30 | Số gas bắt đầu | 112786 | TG tinh luyện lần 1 | 10 | TG nghỉ | 60 | | | | |
| TG nung kết thúc | 10:30 | Số gas kết thúc | 113754 | TG tinh luyện lần 2 | | Nhiệt độ nung | 1050 | | | | |
| 5. Đúc | | | | Người phụ trách: | | | | Xác nhận: | | | |
| TG đúc bắt đầu: | 11:00 | Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C | 792 | Nhiệt độ nước làm mát: <50°C | 31 | Áp lực khí | 7200 | | | | |
| TG đúc kết thúc: | 12:13 | Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C | 700 | Tốc độ đúc: 80-100mm/min | 92 | Áp lực dầu | 45 | | | | |
| Hàm lượng Hidro | Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL | Lần 1 | 11:11 0.12 | 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 665 | 955 | 2367 | |
| 2 | | NG 666 | 499 | | |
| 3 | | NG 657 | 645 | | |
| 4 | | NG 662 | 298 | | |
| 5 | 2 | NG - 780 | 890 | 1810 | |
| 6 | | NG - 789 | 920 | | |
| 7 | 3 | | 1430 | 1430 | |
| 8 | 4 | | 723 | 723 | |
| 9 | 6 | | 937 | | |
| 10 | | | 959 | 2873 | |
| 11 | | | 977 | | |
| 12 | | | | | Phế phẩm |
| 13 | | | | | Xi |
| 14 | | | | | Nhôm dư |
| 15 | | | | | Cắt |
| 16 | | | | | |
| 17 | | | | | |
| 18 | | | | | |
| | | | | Tổng khối lượng vật liệu | |
| | | | | 9203 | 170 308 |

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 | A2 bỏ cả cây. (cắt bỏ) | |
| | | Cuối | | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | | |
| Bề mặt | Bằng mắt | - | hư | | | | | | | | | | | | | |
| Độ cong | Bằng mắt | - | | | | | | | | | | | | | | |
| Độ dài | Thước | - | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | | | |
| Tính toán trước | - | 1200 | | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | |
| | - | 600 | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | | | |
| Cắt thực tế | Máy cắt | Đầu | | ⑤ | ⑧ | ① | ⑥ | ⑦ | ⑪ | ④ | ③ | ⑩ | ⑨ | ② | | |
| | | Cuối | | | | | | | | | | | | | | |
| Số lượng sản phẩm | Thanh | 1200 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 600 | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | | | |
| Ngâm kiểm | NaOH | Đầu H | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 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 |
|-----|--------|--------|----|-----|--------|--------|----|-----|--------|--------|----|-----|--------|--------|----|
| 093 | 11 | B2 | 1 | 093 | 17 | A3 | 3 | 093 | 24 | D2 | 5 | 093 | | | |
| 093 | 12 | B2 | 7 | 093 | 18 | A3 | 7 | 093 | 24 | C4 | 2 | 093 | | | |
| 093 | 13 | B2 | 2 | 093 | 19 | B3 | 7 | 093 | 25 | C4 | 7 | 093 | | | |
| 093 | 13 | D3 | 5 | 093 | 20 | B3 | 3 | 093 | 26 | C4 | 1 | 093 | | | |
| 093 | 14 | D3 | 5 | 093 | 20 | B4 | 4 | 093 | 26 | C1 | 6 | 093 | | | |
| 093 | 14 | C3 | 2 | 093 | 21 | B4 | 6 | 093 | 27 | C1 | 4 | 093 | | | |
| 093 | 15 | C3 | 7 | 093 | 21 | B1 | 1 | 093 | | | | 093 | | | |
| 093 | 16 | C3 | 1 | 093 | 22 | B1 | 7 | 093 | | | | 093 | | | |
| 093 | 16 | C2 | 6 | 093 | 23 | B1 | 2 | 093 | | | | 093 | | | |
| 093 | 17 | C2 | 4 | 093 | 23 | D2 | 5 | 093 | | | | 093 | | | |