

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

228

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm Al99.7%	TP khác		
6061	9 inch	228	2023-08-17	6300	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
XG	6796	749		864		1934			
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	0.15-0.35	0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0,22	0,6	0,877	0,005	0,18	0,034	0,135	0,01	15
KLHK 1 (kg)	15,6	28,2	12			46,8	50,2		
Đo lần 2 (%)	0,267	0,673	0,979	0,005	0,19	0,037	0,125	0,01	
KLHK 2 (kg)						30	56		
Đo lần 3 (%)	0,261	0,658	0,94	0,005	0,2	0,09	0,172	0,01	
4. Nung nhôm:		Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	239248	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	70		
TG nung kết thúc	13:10	Số gas kết thúc	240093	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc		Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	18:25	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	705	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	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	Chung loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
1	1	NG 1669	858	} 6796	
2		1668	1670		
3		1660	869		
4		1650	988		
5		1645	784		
6		1643	1627		
7					
8	2	NG1528	749		
9					
10	4		864		
11					
12	6		963	} 1934	Phế phẩm
13			971		
14					Xl
15				Tổng khối lượng vật liệu	Nhôm dư
16					Cắt
17				10343	
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	31 sợi đã giữ	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
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	⑤	③	⑩	⑩	①	②	⑥	⑩	④	⑧	⑦	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						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
228	01	B4	5	228	05	D3	5	228				228			
228	01	C1	2	228	06	D2	5	228				228			
228	02	C1	3	228	06	A2	2	228				228			
228	02	B1	4	228	07	A2	3	228				228			
228	03	B1	1	228	07	B2	4	228				228			
228	03	C1	5	228	08	B2	1	228				228			
228	03	A3	1	228	08	B3	5	228				228			
228	04	A3	4	228	08	C3	1	228				228			
228	04	C2	3	228	09	C2	4	228				228			
228	05	C2	2	228				228				228			