

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

091

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	091	2022-11-04	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	1738	3300	801	564		2862											
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 (%)	0.14	0.41	0.56	0.005	0.15	0.02	0.07	0.01	13								
KLHK 1 (kg)	37	96	39														
Đo lần 2 (%)	0.27	0.68	0.97	0.005	0.15	0.02	0.07	0.01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:										
TG nung bắt đầu	3:30	Số gas bắt đầu	111030	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	60'	360'									
TG nung kết thúc	10:30	Số gas kết thúc	111841	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:										
TG đúc bắt đầu:	10:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C			792	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		30	Áp lực khí	7200							
TG đúc kết thúc:	12:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			715	Tốc độ đúc: 80-100mm/min		92	Áp lực đầu	45							
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1	11:15 0.14	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 759	650	(M)													
2		NG 700	786														
3		NG 698	302														
4																	
5	2	Discard	NG 758	779													
6		//	NG 760	1610													
7		//	NG 761	911													
8																	
9	3	Billet	362														
10		//	242														
11		//	197														
12																	
13	4	Dur	317														
14		//	247														
15																	
16	6	Ingot	962														
17		//	948														
18		//	952														
						Phế phẩm											
						Xi	Nhôm dư	Cắt									
						390	206										
						Tổng khối lượng vật liệu											
						9265											
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																	
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra		
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	31 cong đuôi.	
		Cuối	200	200	1500	400	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Băng mắt	-															
Độ cong	Băng mắt	-			Cong.												
Độ dài	Thước	-	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650		
Tính toán trước	-	1200	5	5	2	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	5	12	7	2	8	9	6	1	10	3	4	1	1		
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200															
		600	10	10	7	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		
091	11	C2	7	091	17	A2	7	091	23	C3	4	091					
091	12	C2	3	091	18	A2	1	091	24	C3	6	091					
091	12	B2	4	091	18	C1	6	091	24	D3	1	091					
091	13	B2	6	091	19	C1	4	091	25	D3	7	091					
091	13	C4	1	091	19	B1	3	091	26	D3	2	091					
091	14	C4	7	091	20	B1	4	091	26	A3	5	091					
091	15	C4	2	091	20	B3	3	091	27	A3	5	091					
091	15	D2	5	091	21	B3	7	091				091					
091	16	D2	5	091	22	B4	7	091				091					
091	16	A2	2	091	23	B4	3	091				091					