

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

230

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	230	2023-08-21	7300	1000	2000					0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:			Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu dún ①	Discard dún ②	SP lõi, 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	6910	982		404		1929										
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 (%)	0,2	0,544	0,831	0,005	0,17	0,028	0,138	0,01	15							
KLHK 1 (kg)	21	52,2	17			53,2	47									
Đo lần 2 (%)	0,267	0,67	0,989	0,005	0,18	0,074	0,153	0,01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	4 : 30	Số gas bắt đầu	240869	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	12 : 35	Số gas kết thúc	241883	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	12 : 50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	775	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14 : 10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	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	NG-1623	1587	6910												
2		1622	1643													
3		1621	1970													
4		1618	994													
5		1674	716													
6																
7	2	NG-1609	982													
8																
9	4		404													
10																
11	6		962	1929												
12			967													
					Phế phẩm											
13					XI	Nhôm dư	Cắt									
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu	202	345										
16				10225												
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 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	⑦	⑧	②	⑥	⑨	③	①	⑫	⑩	④	⑪	⑤		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E							50							
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	
230	01	C1	5	230	05	A2	5	230				230				
230	01	B1	2	230	06	A3	5	230				230				
230	02	B1	3	230	06	B3	9	230				230				
230	02	B4	4	230	06	B3	3	230				230				
230	03	B4	1	230	07	C3	4	230				230				
230	03	C4	5	230	08	C3	1	230				230				
230	03	D3	1	230	08	D2	5	230				230				
230	04	D3	4	230	08	C2	1	230				230				
230	04	B2	3	230	09	C2	4	230				230				
230	05	B2	1	230				230				230				