

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

231

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 inch	231	2023-08-22	6300	1000	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
KG	5377	650		1327		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)
	0.24-0.40	0.62-0.80	0.95-1.20	<0.02	0.1-0.2	<0.15	0.15-0.35
Đo lần 1 (%)	0,2	0,524	0,8	0,005	0,15	0,029	0,149
KLHK 1 (kg)	19,6	53,2	16,6			47,2	20,2
Đo lần 2 (%)	0,272	0,697	0,993	0,005	0,18	0,055	0,137
KLHK 2 (kg)							30,2
Đo lần 3 (%)	0,277	0,697	0,962	0,005	0,19	0,073	0,154
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	241883	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	242729	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	788	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	14:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	708	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	99	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	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
1	1	NG-1592	1044		
2		1591	678	5377	
3		1587	1751		
4		1579	1904		
5					
6	2	NG-1584	650		
7					
8	3				
9	4		1327		
10					
11	6		963	1934	
12			971		
13					Phế phẩm
14					Xí
15					Nhôm dư
16					Cắt
17					
18					
				Tổng khối lượng vật liệu	
				9288	149
					226
					340

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	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt															
Dộ cong	Bảng mặt															
Dộ dài	Thước		6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	①	①①	⑤	②	④	⑫	⑧	④	⑩	⑦	③	59	
		Cuối													2	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5		
		600						2								
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
231	01	A3	3	231	08	D2	4	231	11	B4	2	231			
231	02	A3	2	231	06	C2	3	231				231			
231	02	B3	5	231	07	C2	2	231				231			
231	03	D3	5	231	07	B4	4	231				231			
231	03	C3	2	231	07	C4	1	231				231			
231	04	C3	3	231	09	C4	4	231				231			
231	04	B2	4	231	08	B1	3	231				231			
231	05	B2	1	231	09	B1	2	231				231			
231	05	A2	5	231	09	C4	5	231				231			
231	05	D2	1	231				231				231			