

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

234

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		234		2023-08-25		6300		1000		2000		0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:				Xác nhận:					
Vật liệu		Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lõi, đầu/đuôi billet		Phế liệu đúc (X, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác			
KG		6144				731		386				1948							
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		0,53		0,817		0,005		0,16		0,03		0,144		0,02		13	
KLHK 1 (kg)		19,2		51,6		19,2						46,4		48,2					
Đo lần 2 (%)		0,287		0,726		1,04		0,005		0,19		0,066		0,146		0,01			
KLHK 2 (kg)																			
Đo lần 3 (%)		0,264		0,67		0,973		0,005		0,18		0,075		0,154		0,02			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu		6:00		Số gas bắt đầu		244404		TG tính luyện lần 1		10		TG nghỉ		120					
TG nung kết thúc		12:20		Số gas kết thúc		245096		TG tính luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		12:45		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		773		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		14:00		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		703		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		92		Áp lực đầu		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-1569	1347																
2		1565	730																
3		1555	1209	6144															
4		1541	1635																
5		1540	1223																
6																			
7	3		731																
8																			
9	4		386																
10																			
11	6		988	1948															
12			960																
13																			
14																			
15																			
16																			
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		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680					
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5					
		600																	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑦	⑩	⑨	②	⑫	⑧	③	④	⑪	⑤	③					
		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		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				
234	01	A3	3	234	06	D2	4	234				234							
234	02	A3	2	234	06	C2	3	234				234							
234	02	B3	5	234	07	C2	2	234				234							
234	03	D3	5	234	07	C1	5	234				234							
234	03	C3	2	234	08	B1	5	234				234							
234	04	C3	3	234	08	C4	2	234				234							
234	04	B2	4	234	09	C4	3	234				234							
234	05	B2	1	234	09	B4	4	234				234							
234	05	A2	5	234	10	B4	1	234				234							
234	05	D2	1	234				234				234							