

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

148

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		148		2023-03-08		5300		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		4180		910		956		259				2919							
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 (%)		0.18		0.48		0.65		0.005		0.16		0.04		0.08		0.01		13	
KLHK 1 (kg)		25		66		30													
Đo lần 2 (%)		0.29		0.72		1.01		0.005		0.18		0.04		0.07		0.01			
KLHK 2 (kg)																			
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách				Xác nhận					
TG nung bắt đầu		3:00		Số gas bắt đầu		165972		TG tinh luyện lần 1		10'		TG nghỉ		60'					
TG nung kết thúc		10:5		Số gas kết thúc		166812		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		10:15		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		795		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		11:35		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		92		Áp lực dầu		96					
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	1128	326																
2		1045	406																
3		1055	1026																
4		1021	504																
5		1010	809																
6		995	204																
7		1105	705																
8																			
9	2	1129	910	910															
10																			
11	3		956	956															
12																			
13	4		259	259															
14																			
15	6		963																
16			973																
17			983																
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	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670					
Tính toán trước	-	1200																	
	-	600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(3)	(2)	(2)	(10)	(8)	(11)	(1)	(9)	(4)	(7)	(6)	(5)					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200																	
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	120				
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				
148	11	C1	7	148	17	D3	7	148	23	B2	1	148							
148	12	C1	3	148	18	D2	1	148	24	B2	7	148							
148	12	B1	4	148	18	D2	6	148	25	B2	2	148							
148	13	B1	6	148	19	D2	41	148	25	B4	5	148							
148	13	A2	1	148	19	C4	3	148	26	B4	5	148							
148	14	A2	7	148	20	C4	7	148	26	A3	2	148							
148	15	A2	2	148	21	B3	7	148	27	A3	7	148							
148	15	C3	5	148	22	B3	3	148	28	A3	1	148							
148	16	C3	5	148	22	C2	4	148				148							
148	16	D2	2	148	23	C2	6	148				148							