

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

082

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	082	2022-10-22	8300	0	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 (Xỉ, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm Al 99.7% (6)	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)								
KG	6103	956	734			1922										
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 (%)	0.192	0.50	0.78	0.005	0.18	0.03	0.127	0.017	13							
KLHK 1 (kg)	26	70	20													
Đo lần 2 (%)	0.26	0.84	0.98	0.005	0.18	0.04	0.127	0.019								
KLHK 2 (kg)	7	5	8													
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	102208	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	150									
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	103295	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	797	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7205									
TG đúc kết thúc:	14:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	728	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13.41 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 614	991	6103	797 → 800 → 768 → 760 → 650											
2		608	362													
3		580	736													
4		583	823													
5		487	574													
6		724	560													
7		489	475													
8		520	570													
9		478	752													
10		* 726	260													
11				(M)												
12	2	NG 674	956	- 956 - 585 (M) - 734 - 738 - 974 - 948	Tổng khối lượng vật liệu 10 300		Phế phẩm									
13	1	725	585				Xỉ	Nhôm dư	Cắt							
14	2		738				0	345								
15	3		974													
16	6		948													
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng cong	-														
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	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	③	⑭	⑨	④	⑦	⑫	②	⑥	⑧	①	⑤	60	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
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	OK
082	01	D2	5	082	05	B4	5	082				082				
082	01	C2	2	082	06	C4	5	082				082				
082	02	C2	3	082	06	B2	2	082				082				
082	02	A3	4	082	07	B2	3	082				082				
082	03	A3	1	082	07	A2	4	082				082				
082	03	B3	5	082	08	A2	1	082				082				
082	03	D3	1	082	08	B1	5	082				082				
082	04	D3	4	082	08	C1	1	082				082				
082	04	C3	3	082	09	C1	4	082				082				
082	05	C3	2	082				082				082				