

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

090

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			Nhóm AL99.7%			TP khác								
6061			9			090			2022-11-03			5400			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 (Xí, nhóm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm AL 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧													
KG		3894				2268		317				2853																	
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		0.45		0.68		0.005		0.14		0.02		0.10		0.02		12											
KLHK 1 (kg)		26		81		29																							
Đo lần 2 (%)		0.27		0.68		0.97		0.005		0.15		0.02		0.10		0.01													
KLHK 2 (kg)																													
Đo lần 3 (%)																													
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG nung bắt đầu			4:00			Số gas bắt đầu			110167			TG tinh luyện lần 1			10			TG nghỉ			60'			330'					
TG nung kết thúc			10:40			Số gas kết thúc			111030			TG tinh luyện lần 2						Nhiệt độ nung			1050								
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:			10:50			Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C			794			Nhiệt độ nước làm mát: <50°C			32			Áp lực khí			7200								
TG đúc kết thúc:			12:10			Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			710			Tốc độ đúc: 80-100mm/min			92			Áp lực dầu			45								
Hàm lượng Hydro		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL				Lần 1		0.13		Lần 2				Lần 3				Lần 4											
						11:00																							
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																													
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú										Ghi chú:															
1	1	NG 755	285	} 3894																									
2		NG 756	799																										
3		NG 744	872																										
4		NG 703	741																										
5		NG 711	695																										
6		NG 720	502																										
7																													
8	3	Billet	415	} 2268																									
9		//	360																										
10		//	700																										
11		//	340																										
12		//	330																										
13		//	123																										
14		/																											
15	4	dư	317	317	} 2853										Tổng khối lượng vật liệu 9332														
16	3	Ingot	953																										
17			948																										
18			952																										
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	200	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	!													
		Cuối	200	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	6670														
Tính toán trước		1200	5	5	2	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5														
		600	6	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑥	⑪	④	⑤	⑨	⑩	②	⑧	⑫	①	⑦															
		Cuối																											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	2	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	56 3													
		600	0	0	2	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0														
Ngâm kiềm	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													
090	01	D2	5	090	05	A3	1	090				090																	
090	01	C2	2	090	05	D3	5	090				090																	
090	02	C2	3	090	05	C3	1	090				090																	
090	02	A2	4	090	06	D3	4	090				090																	
090	03	A2	1	090	06	B4	3	090				090																	
090	03	B2	4	090	07	B4	2	090				090																	
090	04	B2	1	090	07	C1	5	090				090																	
090	03	B3	2	090	08	B1	2	090				090																	
090	04	B3	3	090	011	B1	2	090				090																	
090	04	A3	4	090	08	C4	5	090				090																	