

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

145

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	145	2023-03-06	6300	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, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	6329	950				2932		

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 (%)	0.17	0.47	0.69	0.005	0.15	0.04	0.10	0.01	12
KLHK 1 (kg)	31	82	30						
Đo lần 2 (%)	0.28	0.70	1.01	0.005	0.17	0.04	0.10	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

Người phụ trách

Xác nhận

TG nung bắt đầu	2 : 00	Số gas bắt đầu	163177	TG tinh luyện lần 1	10 '	TG nghỉ	125'
TG nung kết thúc	11 : 50	Số gas kết thúc	164305	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc

Người phụ trách:

Xác nhận:

TG đúc bắt đầu:	12 : 30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	13 : 45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	696	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực đầu	46

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	1084	1553	} 6329		
2		1080	560			
3		1070	1116			
4		1077	860			
5		1073	1940			
6						
7	2	1104	950	950		
8						
9	6		964	} 2932		
10			988			
11			980			
12						
13						
14						
15				Tổng khối lượng vật liệu		
16				10211		
17						
18						
					Phế phẩm	
					Xi	
					Nhôm dư	
					Cắt	
					64	
					320	

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	120	
		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	⑤	⑧	②	⑩	⑨	③	①	⑦	⑪	④	⑥	⑫		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
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
145	11	C1	1	145	17	A2	3	145	24	B3	5	145			
145	12	C1	7	145	18	A2	7	145	24	B2	2	145			
145	13	C1	2	145	19	D2	7	145	25	B2	7	145			
145	13	B1	5	145	20	D2	3	145	26	B2	1	145			
145	14	B1	5	145	20	C2	4	145	26	C3	6	145			
145	14	B4	2	145	21	C2	8	145	27	C3	4	145			
145	15	B4	7	145	21	A3	1	145	27	D3	3	145			
145	16	B4	1	145	22	A3	7	145	28	D3	7	145			
145	16	C4	5	145	23	A3	2	145				145			
145	17	C4	4	145	23	B3	5	145				145			