

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

235

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác										
6061	9 inch	235	2023-08-28	7300	1000	2000				0							
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:		Xác nhận:					
Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	4813		1421	2019		1940											
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	0.538	0.767	0.005	0.17	0.05	0.139	0.02	15								
KLHK 1 (kg)	22	53	23.2			29.4	64.8										
Đo lần 2 (%)	0.272	0.578	0.991	0.005	0.18	0.075	0.159	0.01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:		Xác nhận:					
TG nung bắt đầu	4:30	Số gas bắt đầu	245096	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110										
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	246075	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	706	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	116										
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4									
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																	
STT	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:												
1	1	NG-1695	599	4813													
2		-1699	672														
3		-1536	1174														
4		-1533	1032														
5		-1535	1336														
6																	
7	3		1421														
8																	
9	4		2019														
10																	
11	6		968	1940													
12			972														
13																	
14																	
15				Tổng khối lượng vật liệu	235	245											
16					785												
17				10193													
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	100	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	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-															
Độ cong	Bằng mắt	-															
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	60		
		600															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	④①	④①	⑤	⑫	①	③	⑩	⑧	②	⑦	⑨			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600															
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H															
		Đầu E						50									
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		
235	01	B4	5	235	06	D2	2	235				235					
235	02	C4	5	235	06	C3	5	235				235					
235	02	C1	2	235	07	D3	5	235				235					
235	03	C1	3	235	07	C2	2	235				235					
235	03	B1	4	235	08	C2	3	235				235					
235	04	B1	1	235	08	A3	4	235				235					
235	04	B2	5	235	09	A3	1	235				235					
235	04	A9	1	235	09	B3	5	235				235					
235	05	A2	4	235				235				235					
235	05	D2	3	235				235				235					