

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

117

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	117	2022-12-14	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧			
KG	4145	866	500	829		2864					
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	0.46	0.65	0.005	0.16	0.02	0.01	0.02			13
KLHK 1 (kg)	28	77	33								
Đo lần 2 (%)	0.27	0.67	0.94	0.005	0.19	0.02	0.1	0.02			
KLHK 2 (kg)			4								
Đo lần 3 (%)	0.30	0.71	0.98	0.005	0.19	0.02	0.1	0.02			
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	135469	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45				
TG nung kết thúc	10:20	Số gas kết thúc	136250	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	12:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	715	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45				
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	NG 855	1031	} 4145				
2		NG 862	793					
3		NG 852	542					
4		NG 848	944					
5		NG 850	835					
6	2	NG 905	866	Discard 866				
7								
8	3	Billet	500	500				
9								
10	4	Dư	829	829				
11								
12	6	Ingot	968	} 2864	Phế phẩm			
13		//	948		Xi	Nhôm dư	Cắt	
14		//	948					
15				Tổng khối lượng vật liệu	340	265		
16				9204				
17								
18								400.

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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		
		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														
	-	600	10	10	10	8	10	10	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	③	⑥	⑧	④	⑦	⑤	⑫	⑪	⑩	⑭	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	10	10	9	10	10	10	10	10	10	10	10		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
117	11	C3	6	117	18	C1	2	117	23	C4	1	117			
117	12	C3	4	117	19	B1	5	117	24	C4	7	117			
117	13	D3	3	117	19	B1	5	117	25	C4	2	117			
117	14	D3	7	117	19	B4	2	117	25	D2	5	117			
117	14	A3	7	117	20	B4	7	117	26	D2	5	117			
117	15	A3	3	117	21	B4	1	117	26	C2	2	117			
117	15	B3	4	117	21	B2	6	117	27	C2	7	117			
117	16	B3	6	117	22	B2	3	117	28	C2	1	117			
117	16	C1	1	117	22	A2	4	117				117			
117	17	C1	7	117	23	A2	6	117				117			