

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

120

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	120	2022-12-20	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	2696	1910	1058	605		2948			
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	0.48	0.63	0.005	0.16	0.02	0.08	0.02	13
KLHK 1 (kg)	25	70	34						
Đo lần 2 (%)	0.24	0.65	0.97	0.005	0.16	0.02	0.08	0.02	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	138998	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	70		
TG nung kết thúc	10:45	Số gas kết thúc	139834	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	10:55	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	798	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	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	46		
Hàm lượng Hydro	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		
1	1	NG 921	1426	} 2696		
2		NG 919	440			
3		NG 918	830			
4						
5	2	NG 911	1000	} 1910		
6		NG 922	910			
7						
8	3	Billet	914	} 1058		
9		11	144			
10						
11	4	Dư	265	} 605		
12		11	340			
13						
14	6	Ingot	924	} 2941		Phế phẩm
15		11	988			
16		11	979			
17				Tổng khối lượng vật liệu		
18						
				9210		

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	400		400	11	400	400	400	400	400	400	B4 hư, B2 cắt bỏ.	
		Cuối	200	200	200		200		200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	11	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	10	10	10	0	10	0	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu														
		Cuối	②	⑩	⑥		⑦		④	⑤	⑧	⑨	①	③		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	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
120	11	D2	6	120	18	C2	2	120	24	A3	7	120			
120	12	D2	4	120	18	B1	5	120	25	A3	3	120			
120	12	A2	3	120	19	B1	5	120				120			
120	13	A2	7	120	19	B3	2	120				120			
120	14	D3	7	120	20	B3	7	120				120			
120	15	D3	3	120	21	B3	1	120				120			
120	15	C1	4	120	21	C3	6	120				120			
120	16	C1	6	120	22	C3	4	120				120			
120	16	C2	1	120	22	C4	3	120				120			
120	17	C2	7	120	23	C4	7	120				120			