

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

149

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	149	2023-03-09 10	5300	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4624	957	430	320		2885										
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	0.47	0.64	0.005	0.16	0.03	0.08	0.01	12							
KLHK 1 (kg)	26	71	31													
Đo lần 2 (%)	0.26	0.68	0.95	0.005	0.17	0.03	0.08	0.01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG nung bắt đầu	3 : 00	Số gas bắt đầu	166812	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	70									
TG nung kết thúc	9 : 45	Số gas kết thúc	167636	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	10 : 15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11 : 30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	701	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		Ghi chú:										
1	1	116-1135	290	4624												
2		1024	655													
3		1003	685													
4		1001	1174													
5		991	464													
6		987	88													
7		990	428													
8		1141	65 (6N01)													
9		1143	775 (M)													
10																
11	2	1137	957	957												
12						Phế phẩm										
13	3		430	430												
14			40													
15	4		320	320		Tổng khối lượng vật liệu										
16	6		976	2885		112. 292.										
17			959													
18			950			9256										
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		
		Cuối	200	200	200	250	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			
Tính toán trước		1200														
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	10	12	8	9	4	7	3	2	5	11	17	4		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	16	10	10	10	10	10	10	10	10	10			
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	
149	11	D2	5	149	18	C3	3	149	24	B2	1	149				
149	12	D2	5	149	18	D3	4	149	24	A2	6	149				
149	12	C2	2	149	19	D3	6	149	25	A2	4	149				
149	13	C2	7	149	19	B4	1	149	25	C4	3	149				
149	14	C2	1	149	20	B4	7	149	26	C4	7	149				
149	14	C1	6	149	21	B4	2	149	27	A3	7	149				
149	15	C1	4	149	21	B1	5	149	28	A3	3	149				
149	15	B3	3	149	22	B1	5	149				149				
149	16	B2	7	149	22	B2	2	149				149				
149	17	C3	7	149	23	B2	7	149				149				