

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

123

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		Nhóm Al 99.7%		TP khác					
6061		9		123		2022-12-23		5200		1000		3000		0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:				Xác nhận:					
Vật liệu		Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lõi, đầu/đuôi billet		Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhóm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác			
KG		3011				3273		382				2907							
3. Điều chỉnh thành phần phân 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 (%)		0.16		0.43		0.60		0.005		0.14		0.02		0.07		0.02		12	
KLHK 1 (kg)		3.5		8.8		3.7													
Đo lần 2 (%)		0.28		0.70		0.96		0.005		0.16		0.02		0.07		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		141627		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		60					
TG nung kết thúc		10:30		Số gas kết thúc		142453		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		10:45		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		802		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		710		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 934	998	} 3011															
2		Ng 936	1026																
3		Ng 932	987																
4																			
5	3	Billet	3273	3273															
6																			
7	4	Dư	382	382															
8																			
9	6	Ingot	970	} 2907															
10			960																
11			977																
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
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	400	200	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400					
		Cuối	200	200	200	400	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	10	10	10	10	10	10	10	10	10					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	12	3	8	4	4	4	10	5	1	6	7	2					
		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				
123	11	C3	7	123	17	C2	7	123	23	C1	1	123							
123	12	C3	3	123	18	C2	1	123	24	C1	7	123							
123	13	D3	4	123	18	C4	6	123	25	C1	2	123							
123	13	D3	6	123	19	C4	4	123	25	B2	5	123							
123	13	A3	1	123	19	D2	5	123	26	B2	5	123							
123	14	A3	7	123	20	D2	7	123	26	A2	2	123							
123	15	A3	2	123	21	B1	7	123	27	A2	7	123							
123	15	B3	5	123	22	B1	3	123	28	A2	1	123							
123	16	B3	5	123	22	B4	4	123				123							
123	16	C2	2	123	23	B4	6	123				123							