

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

097

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	097	2022-11-11	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 lõi, 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	4832		1284	279		2884					
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	0.44	0.63	0.005	0.16	0.02	0.09	0.01			
KLHK 1 (kg)	29	85	33						12		
Đo lần 2 (%)	0.27	0.64	0.94	0.005	0.17	0.02	0.09	0.01			
KLHK 2 (kg)		8	4								
Đo lần 3 (%)	0.28	0.69	0.99	0.005	0.18	0.02	0.08	0.01			
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	116379	TG tinh luyện lần 1	10 ^P	TG nghỉ	60				
TG nung kết thúc	10:20	Số gas kết thúc	117217	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	791	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7201				
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45				
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	10:48 0.136	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 612	365		
2		NG 803	742		
3		NG 804	286		
4		NG 549	575		
5		NG 530	762		
6		NG 513	779		
7		NG 544	385		
8		NG 547	405		
9		NG 523	533		
10					
11	3		1284	1284	
12					
13	4		279	279	
14					
15	6		951		
16			974		
17			959		
18					

Tổng khối lượng vật liệu: 265 309

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	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 mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑫	⑨	⑪	④	⑥	⑧	⑪	③	⑦	⑩	⑤		
		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 thực tế																

Kiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
097	11	B2	2	097	18	D3	6	097	24	B1	4	097			
097	12	B2	7	097	18	B4	4	097	24	D2	3	097			
097	13	B2	1	097	19	B4	7	097	25	D2	7	097			
097	13	A2	6	097	20	B4	2	097	26	C2	7	097			
097	14	A2	4	097	20	C4	5	097	27	C2	3	097			
097	14	C3	3	097	21	C4	5	097	27	A3	4	097			
097	15	C3	7	097	21	C1	2	097	28	A3	6	097			
097	16	B3	7	097	22	C1	7	097				097			
097	17	B3	3	097	23	C1	1	097				097			
097	17	D3	4	097	23	B1	6	097				097			