

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

115

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác								
6061	9	115	2022-12-02 12	6400	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:							
Vật liệu	Phế liệu dòn ①	Discard dòn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
KG	6391	875		60		2926									
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 (%)	0,16	0,46	0,65	0,005	0,17	0,03	0,1	0,02	13						
KLHK 1 (kg)	35	82	34												
Đo lần 2 (%)	0,28	0,68	0,99	0,005	0,18	0,03	0,1	0,016							
KLHK 2 (kg)															
Đo lần 3 (%)															
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:							
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	133451	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ									
TG nung kết thúc	15:00	Số gas kết thúc	134636	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050								
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:							
TG đúc bắt đầu:	15:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200								
TG đúc kết thúc:	16:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45								
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	15:40	Lần 2		Lần 3		Lần 4							
			0,14												
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU															
STT	Chung loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:										
1	1	NG892	880	(M)	6391										
2		NG893	1294	(M)											
3		NG883	761												
4		NG881	382												
5		NG880	543												
6		NG875	1042												
7		NG874	615												
8		NG869	874												
9															
10	2	NG885	875	875											
11															
12	4	Dur	60	60											
13															
14	6	Ingot	985	} 2926	Tổng khối lượng vật liệu 10.252										
15			957												
16			984												
17															
18															
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT															
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	AR bở.
		Cuối	200	200	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	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
	-	600	②	④	④	④	④	④	⑧	⑩	③	⑦	⑤	①	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu													
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200													
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	= 110
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H													
		Đầu E													
Kiểm tra trước nhập kho															
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
115	11	D3	7	115	17	D2	7	115	23	C2	1	115			
115	12	D3	3	115	18	D2	1	115	24	C2	7	115			
115	12	A3	4	115	18	B3	6	115	25	C2	2	115			
115	13	A3	6	115	19	B3	4	115	25	B2	5	115			
115	13	C3	1	115	19	C4	3	115	26	B2	5	115			
115	14	C3	7	115	20	C4	7	115				115			
115	15	C3	2	115	21	C1	7	115				115			
115	15	B4	5	115	22	C1	3	115				115			
115	16	B4	5	115	22	B1	4	115				115			
115	16	D2	2	115	23	B1	6	115				115			