

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

098

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 đun	Phế liệu đúc	Nhóm AL99.7%	TP khác										
6061	9	098	2022-11-13	5300	1000	3000	0										
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:		Xác nhận:					
Vật liệu	Phế liệu đun ①	Discard đun ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	6224			90		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 (%)	0.15	0.43	0.66	0.005	0.15	0.03	0.10	0.01	13								
KLHK 1 (kg)	33	88	30														
Đo lần 2 (%)	0.29	0.70	0.94	0.005	0.20	0.03	0.10	0.01									
KLHK 2 (kg)			5														
Đo lần 3 (%)	0.27	0.66	0.96	0.005	0.17	0.03	0.10	0.01									
4. Nung nhôm:										Người phụ trách		Xác nhận					
TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	117217	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120										
TG nung kết thúc	13:00	Số gas kết thúc	118392	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:	13:25	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:40	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	707	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45										
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:36 0.125	Lần 2		Lần 3		Lần 4									
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																	
STT	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:												
1	1	NG 521	974	(M) } 6224													
2		NG 492	1825														
3		NG 514	1096														
4		NG 501	447														
5		NG 766	820														
6		NG 807	660														
7		NG 509	402														
8																	
9	4	Duc	90	90													
10																	
11	6	Ingot	983	} 2926	Phế phẩm												
12		11	985														
13		11	958														
14					Xỉ	Nhôm dư	Cắt										
15				Tổng khối lượng vật liệu	200	279											
16				9240													
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	Cộng dư	
		Cuối	200	200	1000	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-						OK							1m		
Độ cong	Bảng mặt	-			✓												
Độ dài	Thước	-	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630			
Tính toán trước	-	1200															
	-	600	10	10	9	10	10	10	10	10	10	10	10	10			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑫	⑩	③	⑪	⑦	⑨	②	⑤	⑧	⑦	⑥			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200															
		600	10	10	8	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		
098	11	D2	1	098	17	C3	3	098	24	C1	5	098					
098	12	D2	7	098	18	C3	7	098	24	B1	2	098					
098	13	D2	2	098	19	D3	7	098	25	B1	6	098					
098	13	C2	5	098	20	D3	3	098	25	B3	1	098					
098	14	C2	5	098	20	B4	4	098	26	B3	7	098					
098	14	B2	2	098	21	B4	6	098	27	B3	2	098					
098	15	B2	7	098	21	C4	1	098	27	A3	5	098					
098	16	B2	1	098	22	C4	7	098	28	A3	5	098					
098	16	A2	6	098	23	C4	2	098				098					
098	17	A2	4	098	23	C1	5	098				098					