

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

085

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	085	2022-10-26	5400	2000	2000	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	6293		130			2869										
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	0.48	0.70	0.007	0.17	0.02	0.11	0.01	12							
KLHK 1 (kg)	28	69	26													
Đo lần 2 (%)	0.26	0.66	0.91	0.007	0.1	0.02	0.11	0.01								
KLHK 2 (kg)			6													
Đo lần 3 (%)	0.27	0.68	0.97	0.007	0.1	0.02	0.11	0.01								
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	105098	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:50	Số gas kết thúc	106089	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	13:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	812	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:25 0.143	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 379	528	} 6293												
2		NG 727	884													
3		NG 721	392													
4		NG 342	704													
5		NG 380	407													
6		NG 439	666													
7		NG 435	942													
8		NG 734	1770													
9																
10	3	Billet	130	130												
11																
12	6	Ingot	973	} 2869	Phế phẩm											
13		//	948													
14		//	948													
15																
16				Tổng khối lượng vật liệu	430	295										
17				9292												
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		
		Cuối	200	200	200	200	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	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	③	⑫	①	⑦	⑨	⑪	⑥	⑧	⑩	⑤	④		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5	58	
		600	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	2	
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	
085	01	B2	1	085	011	B3	1	085	010	B1	1	085				
085	02	B2	4	085	06	B3	4	085				085				
085	02	A2	3	085	06	C3	2	085				085				
085	03	A2	2	085	07	C3	2	085				085				
085	03	A3	5	085	011	C3	1	085				085				
085	04	D3	5	085	07	B4	5	085				085				
085	04	D2	2	085	08	C4	5	085				085				
085	05	D2	3	085	08	C1	2	085				085				
085	05	C2	4	085	09	C1	3	085				085				
085	06	C2	1	085	09	B1	4	085				085				