

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

119

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	119	2022-12-16	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 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	3087	1050	740	2455		2898					
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	0.49	0.66	0.005	0.16	0.09	0.09	0.02			
KLHK 1 (kg)	26	73	40								13
Đo lần 2 (%)	0.25	0.67	0.92	0.005	0.17	0.09	0.09	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	137811	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120				
TG nung kết thúc	12:45	Số gas kết thúc	138998	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	14:20	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	789	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	34	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	13:40	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	677	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		
1	1	NG 857	717	} 3087	T0881	
2		NG 836	823			
3		NG 820	723			
4		NG 824	824			
5						
6	2	NG 912	1050	1050		
7						
8	3	Billet	740	740		
9						
10	4	Dư	1580	} 2455		
11	4	Dư	875			
12						
13	6	Ingot	966	} 2898		
14		11	956			
15		11	976			
16				Tổng khối lượng vật liệu 10.230		
17						
18						
Phế phẩm						
				Xỉ	Nhôm dư	Cắt
					410	
					326	

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	B4 công chưa 2m.	
		Cuối	206	206	206	206	200	2000	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	10	10	10	10	10	6	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑪	④	⑤	⑫	①	③	⑧	⑨	②	⑦	10	28 56	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4			2		4	5		4	5			
		600	2	1	10	10	4	7	10	1		10	1			
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
119	41	B4	7	119	47	A2	2	119	33	D3	1	119			
119	42	C4	7	119	30	A2	4	119	33	A3	4	119			
119	43	C4	3	119	30	D2	3	119	48	A3	1	119			
119	43	C4	4	119	48	D2	1	119	33	B3	2	119			
119	44	C1	6	119	31	D2	1	119	48	B3	4	119			
119	44	B1	1	119	31	C2	4	119				119			
119	45	B1	7	119	48	C2	1	119				119			
119	46	B1	2	119	31	C3	2	119				119			
119	46	B2	5	119	32	C3	3	119				119			
119	47	B2	5	119	32	D3	4	119				119			