

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

200

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	Nhóm AL99.7%	TP khác		
6061	9 inch	200	2023-07-11	7300	1000	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 lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xí, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	3790		1895	2536		1944			
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	0.15-0.35	0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0,21	0,52	0,77	0,005	0,16	0,035	0,129	0,01	15
KLHK 1 (kg)	18	61,6	21			45	53		
Đo lần 2 (%)	0,28	0,71	0,99	0,005	0,19	0,076	0,148	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	216220	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	60'		
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	217098	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	805	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	46		
Hàm lượng Hydro	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	Ghi chú:
1	1	NG1485	215	(6/NOVA)	3790
2		1422	100	(6/NOVA)	
3		1462	1672		
4		1486	1803		
5					
6	3		1895		
7					
8	4		2536		
9					
10	6		978	1944	
11			966		
12					
13					
14					
15				Tổng khối lượng vật liệu	
16				10165	290
17					156
18					854
					332

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 mẫu	-														
Độ cong	Bảng mẫu	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑧	③	⑤	⑥	①	⑩	②	⑦	②	⑪	⑨		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	3	5	5	4	5		
		600								4			2			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

57

6

11

2

Kiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
200	01	B4	5	200	06	C3	2	200	11	D2	2	200			
200	02	C4	5	200	06	A3	5	200	11	C2	4	200			
200	02	B1	2	200	07	D3	5	200				200			
200	03	B1	3	200	07	C1	2	200				200			
200	03	A2	4	200	08	C1	3	200				200			
200	04	A2	1	200	08	D2	4	200				200			
200	04	B2	5	200	09	C2	3	200				200			
200	04	B3	1	200				200				200			
200	05	B3	4	200				200				200			
200	05	C3	3	200				200				200			