

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

229

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 inch	229	2023-08-18	6300	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 lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (XI, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	5157	1368	676		167	1899			
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	
Do lần 1 (%)	0,198	0,512	0,785	0,005	0,17	0,025	0,128	0,01	12
KLHK 1 (kg)	20,4	58,8	19			52,2	60		
Do lần 2 (%)	0,28	0,714	0,1	0,005	0,19	0,064	0,148	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Do lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	240093	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	110		
TG nung kết thúc	12:25	Số gas kết thúc	240869	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	17:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	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	NG-1631	1279		
2		1630	820		
3		1682	661	5157	
4		1633	1387		
5		1624	1010		
6					
7	2	NG-1632	457	1368	
8		1657	911		
9					
10	3		676		
11					
12	5		167		
13					Phế phẩm
14	6		948	1899	
15			951		
16				Tổng khối lượng vật liệu	
17				9267	
18					
					XI
					Nhôm dư
					Cắt
					419
					810
					204
					227

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	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑦	⑫	⑤	⑧	④	⑪	②	⑨	③	①	⑩		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E											50			
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
229	01	D2	4	229	06	A3	3	229				229			
229	02	D2	1	229	06	B3	4	229				229			
229	02	C2	5	229	07	B3	1	229				229			
229	02	C4	1	229	07	C3	5	229				229			
229	03	C4	4	229	07	D3	1	229				229			
229	03	B4	3	229	08	D3	4	229				229			
229	04	B4	2	229	08	C1	3	229				229			
229	04	B2	5	229	09	C1	2	229				229			
229	05	A2	5	229	09	B1	5	229				229			
229	05	A3	2	229				229				229			