

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

236

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	236	2023-08-30	6300	1000	2000													
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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧											
KG	9183		2277	2269	561	1948													
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 (%)	0.192	0.5	0.735	0.005	0.16	0.049	0.133	0.02	13										
KLHK 1 (kg)	22.8	64	25.2			29.6	69.6												
Đo lần 2 (%)	0.27	0.695	1.01	0.005	0.18	0.077	0.158	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	246075	TG tính luyện lần 1	10	TG nghỉ	110												
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	247028	TG tính 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	770	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	703	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	46												
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		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-1531	653	} 2183															
2		1532	1217																
3		1703	313																
4																			
5	3		2277																
6																			
7	4		2269																
8																			
9	5	NG-1	561																
10																			
11	6		988	} 1948															
12			960																
13				Phế phẩm									Xl		Nhôm dư		Cát		
14																			
15				Tổng khối lượng vật liệu															
16				9238															
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		C4 Cong đầu			
	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200					
Bề mặt	Bằng mắt	-																	
Độ cong	Bằng mắt	-																	
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	4	5	5				
	-	600											2						
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑦	⑫	④	⑧	⑨	⑩	②	⑤	⑪	①	⑥		60			
	Cuối																		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5					
		600																	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H											50						
		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				
236	01	D2	2	236	06	A3	5	236				236							
236	02	D2	3	236	06	B3	2	236				236							
236	02	C2	4	236	07	B3	3	236				236							
236	03	C2	1	236	07	B4	4	236				236							
236	03	A2	5	236	08	B4	1	236				236							
236	04	B2	1	236	08	C4	5	236				236							
236	04	B2	4	236	08	C1	1	236				236							
236	04	C3	3	236	09	C1	4	236				236							
236	05	C3	2	236	09	B1	3	236				236							
236	05	D3	5	236	10	B1	2	236				236							