

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

122

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 đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác		
6061	9	122	2022-12-22	5200	1000	3000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu đun ①	Discard đun 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	2641	868	2120	648		2923			
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:			
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) 0.24-0.40	Al-Si (%Si) 0.62-0.80	Mg (%Mg) 0.95-1.20	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) <0.15	Al-Cr (%Cr) 0.04-0.35	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.27	0.70	0.97	0.005	0.17	0.02	0.07	0.02	13
KLHK 1 (kg)	28	75	35						
Đo lần 2 (%)									
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3 : 00	Số gas bắt đầu	140836	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	60p.		
TG nung kết thúc	10 : 00	Số gas kết thúc	141627	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10 : 30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	11 : 50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	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	Ghi chú:					
1	1	NG 814	804	} 2641						
2		NG 548	271							
3		NG 926	710							
4		NG 819	856							
5										
6	2	NG 931	868	868						
7										
8	3	Billet	2120	2120						
9										
10	4	Dư	648	648						
11										
12	6	Ingot	972	} 2923				Phế phẩm		
13		//	972					Xi	Nhôm dư	Cắt
14		//	979							
15								Tổng khối lượng vật liệu		
16				9200				318	394	
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	400	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	9	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	12	6	9	11	7	10	8	5	7	3	4	2		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	9	10	10		
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
122	11	C3	4	122	18	C2	3	122	24	B1	4	122			
122	12	C3	6	122	18	A3	4	122	24	B4	6	122			
122	12	D3	4	122	19	A3	6	122	25	B4	4	122			
122	13	D3	7	122	19	A3	1	122	25	B2	3	122			
122	14	D3	2	122	20	B3	7	122	26	B2	7	122			
122	14	C4	5	122	21	B3	2	122	27	A2	7	122			
122	15	C4	4	122	21	C1	5	122	28	A2	3	122			
122	15	D2	3	122	22	C1	5	122				122			
122	16	D2	7	122	22	B1	2	122				122			
122	17	C2	7	122	23	B1	7	122				122			