

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

088

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	088	2022-11-01	5400	2000	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	4278	1485	718			2885			
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 (%)	0.17	0.46	0.69	0.005	0.15	0.02	0.10	0.01	12
KLHK 1 (kg)	27	77	28						
Đo lần 2 (%)	0.25	0.66	0.93	0.005	0.16	0.02	0.10	0.01	
KLHK 2 (kg)		6							
Đo lần 3 (%)	0.27	0.69	1.01	0.005	0.17	0.02	0.10	0.01	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	4:00	Số gas bắt đầu	108136	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90	450'P	
TG nung kết thúc	13:00	Số gas kết thúc	109309	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	13:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	798	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		30	Áp lực khí	7200	
TG đúc kết thúc:	14:50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	705	Tốc độ đúc: 80-100mm/min		92	Áp lực dầu	45	
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:50 0,123	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 390	565	} 4278	4				
2		NG 392	942						
3		NG 430	170						
4		NG 398	452						
5		NG 243	956						
6		NG 383	1193						
7									
8	2	Discard	1485	1485					
9									
10	3	Billet	350	} 718					
11		11	368						
12									
13	6	Ingot	954	} 2885		Phế phẩm			
14		11	947			Xi	Nhôm dư	Cắt	
15		11	984			Tổng khối lượng vật liệu	330	310	
16									
17				9366					
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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Băng mắt	-					Ok									
Độ cong	Băng 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	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	10	6	5	9	11	1	4	8	2	3	7	12	60	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
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
088	01	BA	5	088	06	D2	1	088				088			
088	01	C3	1	088	06	C2	5	088				088			
088	02	C3	4	088	06	B2	1	088				088			
088	02	CA	3	088	07	B2	4	088				088			
088	03	CA	2	088	07	A2	3	088				088			
088	03	C1	5	088	08	A2	2	088				088			
088	04	B1	5	088	08	B3	5	088				088			
088	04	A13	2	088	09	D3	5	088				088			
088	05	A13	3	088				088				088			
088	05	D2	4	088				088				088			