

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 192

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				
6063					9 inch					192					2023-06-21					7300					1000					2000					0				
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
Vật liệu		Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet		Phế liệu đúc (XI, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhóm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác																							
KG		4840				1579		1789				1939																											
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/lần)																					
		<0.02		0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05																							
Đo lần 1 (%)		0,006		0,329		0,365		0,005		0,15		0,028		0,003		0,01		15																					
KLHK 1 (kg)		1,2		28,8		13						12		6,8																									
Đo lần 2 (%)		0,011		0,415		0,474		0,005		0,16		0,039		0,006		0,01																							
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3 (%)																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		5:30		Số gas bắt đầu		207905		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		90:																									
TG nung kết thúc		12:10		Số gas kết thúc		208701		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050																									
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG đúc bắt đầu:		12:45		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		780		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		30		Áp lực khi		7200																									
TG đúc kết thúc:		14:00		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		690		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực đầu		46																									
Hàm lượng Hydro		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 1295	490	4840																																			
2		1294	1033																																				
3		1293	848																																				
4		1290	892																																				
5		1289	644																																				
6		1288	933																																				
7																																							
8	3		1579																																				
9																																							
10	4		1789																																				
11																																							
12	6		977	1939										Phế phẩm																									
13			962											XI																									
14														Nhôm dư																									
15														Cắt																									
16														Tổng khối lượng vật liệu																									
17				10147										209																									
18														136																									
														816																									
														423																									
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	1000	450	400	1000	B2 bị hư.																								
		Cuối	200	200	200	NG	200	200	200	200	200	400	200	200																									
Bề mặt	Bảng mặt	-																																					
Độ cong	Bảng mặt	-																																					
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680																									
Tính toán trước	-	1200	5	5	5		5	5	5	5	4	4	5	4																									
	-	600									1	1		1																									
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑪	②	⑩		⑧	⑥	①	⑤	⑨	⑦	④	③																									
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5		5	5	5	5	4	4	5	5	= 53																								
		600									1	1			= 2.																								
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																								
192	01	C1	5	192	06	C4	1	192				192																											
192	02	A3	5	192	06	B3	5	192				192																											
192	02	D3	2	192	06	C3	1	192	11	B1	1	192																											
192	03	D3	3	192	07	C3	3	192	21	C4	1	192																											
192	03	D2	4	192	07	B1	4	192				192																											
192	04	D2	1	192	08	B1	1	192				192																											
192	04	C2	5	192	08	A2	5	192				192																											
192	04	B4	1	192				192				192																											
192	05	B4	4	192				192				192																											
192	05	C4	3	192				192				192																											