

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 227

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 dồn	Phế liệu đúc	Nhôm Al99.7%	TP khác										
6063	9 inch	227	2023-08-16	7300	1000	2000											
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:			Xác nhận:				
Vật liệu	Phế liệu dồn ①	Discard dồn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	5339		1403	586		1928											
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)								
	<0.02	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 (%)	0,039	0,37	0,452	0,005	0,15	0,029	0,024	0,01	13								
KLHK 1 (kg)		3,8	2,6			9,8											
Đo lần 2 (%)	0,039	0,381	0,476	0,005	0,16	0,038	0,023	0,01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	6 : 00	Số gas bắt đầu	238458	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90										
TG nung kết thúc	12 : 40	Số gas kết thúc	239248	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	13 : 00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	773	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14 : 15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	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	1679	1202	5339	*Cu, Cr Cao.												
2		1678	833														
3		1677	879														
4		1676	1146														
5		1452	1279														
6																	
7	3		1403														
8																	
9	4		586														
10																	
11	6		966	1928													
12			962														
13																	
14																	
15				Tổng khối lượng vật liệu	139	5924											
16					109	241											
17					814												
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	A2 bị hư	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-	NG														
Độ cong	Bằng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	③	④	②	⑥	⑩	⑨	⑦	⑧	⑤				55	
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600															
Ngâm kiềm	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		
227	01	A3	5	227	06	C4	2	227				227					
227	02	B3	5	227	06	O2	5	227				227					
227	02	B1	2	227	07	C2	5	227				227					
227	03	B1	3	227	07	C1	2	227				227					
227	03	C3	1	227	08	C1	3	227				227					
227	04	C3	1	227	08	B1	4	227				227					
227	04	D3	5	227	09	B2	1	227				227					
227	04	B4	1	227				227				227					
227	05	B4	4	227				227				227					
227	05	C4	3	227				227				227					