

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 180

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 Al 99.7%	TP khác								
6063	9 inch	180	2023-06-03	7300	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 lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (X, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
KG	5480			3000		1897									
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 (%)	0,009	0,35	0,37	0,005	0,18	0,032	0,004	0,01	15						
KLHK 1 (kg)	1,2	2,0	12			9	6,4								
Đo lần 2 (%)	0,012	0,396	0,45	0,005	0,18	0,039	0,007	0,01							
KLHK 2 (kg)															
Đo lần 3 (%)															
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:							
TG nung bắt đầu	16:20	Số gas bắt đầu	197233	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	80								
TG nung kết thúc	10:30	Số gas kết thúc	198254	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	800/1050								
5. Đúc:				Người phụ trách:				Xác nhận:							
TG đúc bắt đầu:	10:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	790	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200								
TG đúc kết thúc:	11:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46								
Hàm lượng Hydro	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	1397	1270	5480	+ Nhôm dư trong lò 3000kg + Đốt qua đêm từ 16:20 => 7:50 (800°C)										
2		1323	799												
3		1322	601												
4		1321	1006												
5		1320	777												
6		1319	922												
7		1398	105												
8															
9	4		3000												
10															
11	6		948	1897											
12			949												
13					Phế phẩm										
14					Xi Nhôm dư Cát										
15				Tổng khối lượng vật liệu	240 1935										
16				10377											
17															
18															
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT															
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400		400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	A3 bị hư.
		Cuối	200	NG	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bảng mặt														
Độ cong	Bảng mặt														
Độ dài	Thước		6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	
Tính toán trước		1200	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
		600													
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①		③	⑪	⑦	①	②	⑩	④	⑩	⑧	⑤	52 3
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5		5	5	4	4	5	5	5	4	5	5	
		600					1	1				1			
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
180	01	B4	2	180	06	B3	2	180	11	B4	1	180			
180	02	B4	2	180	06	D2	5	180	11	C4	1	180			
180	02	C1	5	180	07	A2	5	180	11	B3	1	180			
180	03	B1	5	180	07	AC2	7	180				180			
180	03	C3	2	180	08	C2	3	180				180			
180	04	C3	3	180	08	B2	4	180				180			
180	04	D3	4	180	08	B2	1	180				180			
180	05	D3	1	180				180				180			
180	05	C4	4	180				180				180			
180	05	B3	2	180				180				180			