

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

186

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	9 inch	186	2023-06-13	7300	1000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu dún ①	Discard dún 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	4832		1789	1626		1918										
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 (%)	0,008	0,323	0,36	0,005	0,15	0,028	0,002	0,01	15							
KLHK 1 (kg)	1,4	31,6	14,4			12,4	8									
Đo lần 2 (%)	0,015	0,464	0,52	0,005	0,18	0,04	0,007	0,01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	4 : 30	Số gas bắt đầu	202421	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90'									
TG nung kết thúc	13 : 10	Số gas kết thúc	203522	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	13 : 35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	796	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14 : 50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	695	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	NG 1408	639	4832												
2		1407	759													
3		1307	397													
4		1264	994													
5		1218	601													
6		1173	717													
7		1349	725													
8																
9	3		1789													
10																
11	4		1626													
12							Phế phẩm									
13	6		969	1918				Xi	Nhôm dư	Cắt						
14			949													
15					Tổng khối lượng vật liệu											
16				10165			219	827+236								
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	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
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	⑩	①	⑥	⑨	⑬	⑦	⑤	③	⑪	⑧	④	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		600														
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	
186	01	A3	5	186	06	B4	1	186				186				
186	01	D3	1	186	06	C1	5	186				186				
186	02	D3	4	186	06	B2	1	186				186				
186	02	C2	3	186	07	B2	4	186				186				
186	03	C2	2	186	07	A2	3	186				186				
186	03	D2	5	186	08	A2	2	186				186				
186	04	C1	5	186	08	C3	5	186				186				
186	04	B1	2	186	09	B3	5	186				186				
186	05	B1	3	186				186				186				
186	05	B4	1	186				186				186				