

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 189

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	
6063	9 inch	189	2023-06-16	7300	1000	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	5459		1492	1278		1916		

  

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)
Đo lần 1 (%)	0,012	0,341	0,37	0,005	0,15	0,028	0,005	0,01	15
KLHK 1 (kg)		24	12			114	4		
Đo lần 2 (%)	0,013	0,421	0,48	0,005	0,17	0,039	0,007	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

  

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	Số gas bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas kết thúc	TG tính luyện lần 1	TG tính luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung	
5:30	205242	12:05	206024	10		90	1050	

  

5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	TG đúc kết thúc:	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực dầu	
12:40	790	13:55	685	32	98	7200	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	1161347	994	5459					
2		1346	930						
3		1343	274						
4		1341	1062						
5		1337	793						
6		1332	635						
7		1305	771						
8									
9	3		1492	1492					
10									
11	4		1278	1278					
12									
13	6		960	1916					
14			956						
15				Tổng khối lượng vật liệu					
16				10154					
17									
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	1100	400	400	B4 b, h B4 Công chức	
		Cuối	200	200	200	200	200		200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	4	4	5	4		5	5	4	3	5	4		
	-	600	0	1	1	0	1		0	0	1	1	0	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑥	②	⑪	⑨		①	⑩	⑦	③	④	⑧	50 6	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	3	5		5	5	5	3	5	5		
		600				4						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
189	01	C1	5	189	05	D3	2	189	11	C4	2	189			
189	01	B1	1	189	06	D3	3	189	11	B2	4	189			
189	02	B1	3	189	06	B3	4	189				189			
189	02	C4	3	189	07	B3	1	189				189			
189	02	D2	1	189	07	C2	5	189				189			
189	03	D2	4	189	07	B2	1	189				189			
189	03	A2	3	189	08	B2	2	189				189			
189	04	A2	2	189				189				189			
189	04	A3	5	189				189				189			
189	05	C3	5	189				189				189			