

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 212

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	212	2023-07-27	6300	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 AI 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác								
KG	5902		893		583	1927										
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	0.342	0.399	0.005	0.15	0.028	0.003	0.01	13							
KLHK 1 (kg)	1.8	22.2	8			10.8	7.2									
Đo lần 2 (%)	0.015	0.4	0.479	0.005	0.14	0.038	0.006	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	226417	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100									
TG nung kết thúc	12:15	Số gas kết thúc	227158	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	765	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	698	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 BANG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú			Ghi chú:									
1	1	NG 1595	608	5902												
2		1594	1279													
3		1593	896													
4		1506	731													
5		1473	714													
6		1474	863													
7		1472	811													
8																
9	3		893													
10																
11	5		583													
12							Phế phẩm									
13	6		957	1927			XI									
14			970													
15				Tổng khối lượng vật liệu												
16				9305			H1 276									
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	400	400	400	400	B4 cong 3m3.	
		Cuối	200	200	200	200	200	3300	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mẫu	-			6600				6600							
Độ cong	Bảng mẫu	-			6600				6600							
Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	2	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑧	⑥	⑤	⑩	②	①	⑫	⑪	⑦	③	⑨	53 6	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	1	5	4	4	5	4	5		
		600						1		2	2		1			
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E							SV							
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	
212	01	C1	5	212	05	C4	2	212	11	B4	1	212				
212	01	B4	1	212	05	A3	5	212	11	D2	1	212				
212	01	D2	1	212	06	D3	5	212	11	C3	2	212				
212	02	D2	3	212	06	B3	2	212	11	C2	2	212				
212	02	A2	4	212	07	B3	3	212				212				
212	03	A2	1	212	07	C3	4	212				212				
212	03	B2	5	212	08	C2	4	212				212				
212	03	B1	1	212				212				212				
212	04	B1	4	212				212				212				
212	04	C4	3	212				212				212				