

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 192

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			192			2023-06-21			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 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		4840				1579		1789				1939																	
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/lần)											
		<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 (%)		0,006		0,329		0,365		0,005		0,15		0,028		0,003		0,01		15											
KLHK 1 (kg)		1,2		28,8		13						12		6,8															
Đo lần 2 (%)		0,011		0,415		0,474		0,005		0,16		0,039		0,006		0,01													
KLHK 2 (kg)																													
Đo lần 3 (%)																													
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:									
TG nung bắt đầu			5:30			Số gas bắt đầu			207905			TG tinh luyện lần 1			10			TG nghỉ			90								
TG nung kết thúc			12:10			Số gas kết thúc			208701			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			780			Nhiệt độ nước làm mát: <50°C			30			Áp lực khí			7200								
TG đúc kết thúc:			14:00			Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			690			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	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú										Ghi chú:															
1	1	NG 1295	490	4840																									
2		1294	1033																										
3		1293	848																										
4		1290	892																										
5		1289	644																										
6		1288	933																										
7																													
8	3		1579																										
9																													
10	4		1789																										
11																													
12	6		977	1939										Phế phẩm															
13			962																										
14																													
15				Tổng khối lượng vật liệu										209															
16				10147										136															
17														816															
18														423															
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	1000	450	400	1000	B2 bị hư.														
		Cuối	200	200	200	NG	200	200	200	200	200	400	200	200															
Bề mặt	Bảng mặt																												
Dò cong	Bảng mặt																												
Độ dài	Thước		6680	6680	6680		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680															
Tính toán trước		1200	5	5	5		5	5	5	5	5	4	4	5															
		600										1	1	1															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	②	⑩		⑧	⑥	①	⑤	⑨	⑦	④	③	= 53 = 2.														
		Cuối																											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5		5	5	5	5	4	4	5	5															
		600									1	1																	
Ngâm kiềm	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														
192	01	C1	5	192	06	C4	1	192				192																	
192	02	A3	5	192	06	B3	5	192				192																	
192	02	D3	2	192	06	C3	1	192	11	B3	1	192																	
192	03	D3	3	192	07	C3	3	192	11	C4	1	192																	
192	03	D2	4	192	07	B1	4	192				192																	
192	04	D2	1	192	08	B1	1	192				192																	
192	04	C2	5	192	08	A2	5	192				192																	
192	04	B4	1	192				192				192																	
192	05	B4	4	192				192				192																	
192	05	C4	3	192				192				192																	