

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

# 121

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										
6061	9	121	2022-12-27	5200	1000	3000	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	2386	1955	1490	450		2901											
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)								
	0.24-0.40	0.62-0.80	0.95-1.20	<0.02	0.1-0.2	<0.15	0.04-0.35	0.01-0.05									
Đo lần 1 (%)	0.21	0.58	0.83	0.005	0.15	0.02	0.07	0.02									
KLHK 1 (kg)	38	108	48														
Đo lần 2 (%)	0.26	0.68	0.96	0.005	0.15	0.02	0.07	0.02									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu	5:00	Số gas bắt đầu	139834	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	140										
TG nung kết thúc	13:25	Số gas kết thúc	140836	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc								Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:	13:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	28	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45										
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 923	881	} 2386													
2		NG 914	1053														
3		NG 916	452														
4																	
5	2	NG 930	1055	} 1955													
6		NG 920	900														
7																	
8	3	Billet	1490	1490													
9																	
10	4	Dur	450	450													
11																	
12	6	Ingot	970	} 2901													
13		11	958														
14		11	973														
15																	
16				Tổng khối lượng vật liệu	281	398											
17				9182													
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	100	900	1100	N	400	400	400	900	400	400	400	400	400	Bị hư	
		Cuối	200	200	200	N	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt					G											
Độ cong	Bảng mắt																
Độ dài	Thước		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước		1200															
		600	10	10	10	0	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑤	⑩		②	⑦	⑨	④	③	⑧	⑪	④			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200															
		600	10	10	10		10	9	10	10	10	10	10	10			
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		
121	11	D3	4	121	17	A3	6	121	24	C1	1	121					
121	12	D3	6	121	18	A3	4	121	24	B1	6	121					
121	12	B3	1	121	18	A2	3	121	25	B1	4	121					
121	13	B3	7	121	19	A2	7	121	25	D2	3	121					
121	14	B3	2	121	20	B4	7	121	26	D2	7	121					
121	14	C3	5	121	21	B4	2	121				121					
121	15	C3	5	121	21	C4	5	121				121					
121	15	C2	2	121	22	C4	5	121				121					
121	16	C2	7	121	22	C1	2	121				121					
121	17	C2	1	121	23	C1	7	121				121					