

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

125

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		125		2022-12-28		6400		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 giá công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		3028		954		2258		1065		1936									
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 (%)		0.006		0.30		0.34		0.005		0.15		0.03		0.002		0.02		12	
KLHK 1 (kg)				35		14						10							
Đo lần 2 (%)		0.008		0.40		0.47		0.005		0.16		0.04		0.003		0.02			
KLHK 2 (kg)																			
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu		3:00		Số gas bắt đầu		143642		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		60					
TG nung kết thúc		10:40		Số gas kết thúc		144520		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:		10:50		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		810		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		30		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		12:05		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		707		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		45					
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 937	836	} 3028															
2		NG 935	581																
3		NG 933	663																
4		NG 929	948																
5																			
6	2	NG 946	954	954															
7																			
8	3	Billet	2258	2258															
9																			
10	4	Dư	1065	1065															
11																			
12	6	Ingot	962	} 1936															
13		11	974																
14																			
15																			
16				Tổng khối lượng vật liệu															
17				9241															
18																			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	31 công đũa 1500m. A2 hư				
		Cuối	NG	200	1500	200	100	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					
Tính toán trước	-	1200	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5					
	-	600		1															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	⑩	⑪	⑦	⑤	⑨	①	⑧	⑥	③	②						
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5					
		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				
125	01	C2	5	125	05	B3	5	125				125							
125	01	D3	2	125	06	C3	5	125				125							
125	02	D3	3	125	06	C1	2	125				125							
125	02	D2	4	125	07	C1	3	125				125							
125	03	D2	1	125	07	B1	4	125				125							
125	03	A3	5	125	08	B2	5	125				125							
125	03	B4	1	125				125				125							
125	04	B4	4	125				125				125							
125	04	C4	3	125				125				125							
125	05	C4	2	125				125				125							