

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

108

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	108	2022-12-02	6400	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 (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧			
KG	5152	1012		236		2895					

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 (%)	0.007	0.32	0.33	0.005	0.16	0.027	0.002	0.013	12				
KLHK 1 (kg)		31	16			13							
Đo lần 2 (%)	0.004	0.399	0.46	0.005	0.16	0.039	0.006	0.012					
KLHK 2 (kg)													
Đo lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	03:00	Số gas bắt đầu	127524	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	60				
TG nung kết thúc	10:10	Số gas kết thúc	128325	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				

5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	803	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7201				
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	706	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45				

Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	10:40	Lần 2		Lần 3		Lần 4	
			0.14						

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU									
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:				
1	1	NG-856	850	5152					
2		"-860	892						
3		"-861	748						
4		"-859	546						
5		"-854	530						
6		"-853	455						
7		"-722	441						
8		"-719	690						
9	2	NG-863	1012	1012					
10	4		236	236					
11	6		973	2895					
12			969						
13			953						
14						Phế phẩm			
15						Xi	Nhôm dư	Cắt	
16									
17									
18									
					Tổng khối lượng vật liệu	310	213		
						9295			

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	500	400	400	C1 cong 1m2	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	1200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-										V				
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	④	④	⑤	②	⑨	⑫	⑧	④	⑩	⑦	③		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	4	4	5	5	58.1	
		600										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
108	01	A3	5	108	05	A2	1	108	09	C1	2	108			
108	01	B3	2	108	05	D2	5	108				108			
108	02	B3	3	108	05	C2	1	108				108			
108	02	D3	4	108	06	C2	4	108				108			
108	03	D3	1	108	06	B4	3	108				108			
108	03	C3	4	108	07	B4	2	108				108			
108	03	C3	1	108	07	C4	4	108				108			
108	03	B2	2	108	07	B1	1	108				108			
108	04	B2	3	108	08	B1	4	108				108			
108	04	A2	4	108	08	C1	3	108				108			