

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

134

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	134	2023-02-17	6300	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5652		327	1405		1898										
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 (%)	0.003	0.32	0.36	0.005	0.14	0.027	0.0006	0.01								
KLHK 1 (kg)		29	12			12										
Đo lần 2 (%)	0.002	0.38	0.46	0.005	0.14	0.035	0.0004	0.01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	153768	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45									
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	154583	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	10:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	690	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	4C									
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	Alu-963	944	5652	Vỡ tâm lọc											
2		992	895													
3		989	683													
4		988	1251													
5		973	1082													
6		972	797													
7																
8	3		327	327												
9																
10	4		1405	1405												
11																
12	6		950	1898	Phế phẩm											
13			948													
14					Xỉ	Nhôm dư	Cát									
15				Tổng khối lượng vật liệu	167	290										
16				9282												
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		
		Cuối	200	200	200	200	200	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	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	(6)	(7)	(4)	(5)	(9)	(12)	(11)	(3)	(10)	(1)	(2)	(8)		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu														
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		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	
134	01	C4	4	134	06	A3	3	134				134				
134	02	C4	1	134	06	D3	4	134				134				
134	02	D2	5	134	07	D3	1	134				134				
134	02	C2	1	134	07	B3	5	134				134				
134	03	C2	4	134	07	C3	1	134				134				
134	03	B1	3	134	08	C3	4	134				134				
134	04	B1	2	134	08	C1	3	134				134				
134	04	B2	5	134	09	C1	2	134				134				
134	05	A2	5	134	09	B4	5	134				134				
134	05	A3	2	134				134				134				