

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

58

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	058	2022-09-15	5000	2000	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	5489	909		1100		1933											
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 (%)	0.008	0.34	0.39	0.005	0.1	0.02	0.002	0.01	10								
KLHK 1 (kg)		2.2	9			10											
Đo lần 2 (%)	0.008	0.39	0.46	0.005	0.1	0.03	0.002	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	77037	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120										
TG nung kết thúc	13:00	Số gas kết thúc	78004	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:					
TG đúc bắt đầu:	13:10	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	816	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:28	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	750	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	45										
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	0.3 13:15	Lần 2	0.15 1:40	Lần 3		Lần 4									
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																	
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:											
1	1	NH621	975	5489		Không đầy máng.											
2	1	" 607	734														
3	1	" 598	779														
4	1	" 582	1084														
5	1	" 99	1527														
6	1	" 585	390														
7	2	631	909	909													
8	6		955	1933													
9	6		978														
10	4		900	900													
11	4		200	200													
12						Phế phẩm											
13						Xi											
14						Nhôm dư											
15						Cắt											
16						220.											
17						410.											
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	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-															
Độ cong	Bằng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6670	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	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	5	4	12	2	4	6	11	17	3	7	9	8			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
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		
058	01	A3	5	058	03	B3	5	058	05	C4	5	058	08	C2	1		
058	01	B2	2	058	03	A2	1	058	08	D3	5	058	08	C1	5		
058	02	B2	3	058	04	A2	4	058	06	D2	2	058	08	B1	1		
058	02	C3	4	058	04	B4	3	058	07	D2	3	058	09	B1	4		
058	03	C3	4	058	05	B4	2	058	07	C2	4	058					