

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

207

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 đúc	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	9 inch	207	2023-07-20	6300	1000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu dún	Discard dún	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (xi, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác								
KG	5115		1331	986		1897										
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 (%)	0,015	0,348	0,4	0,005	0,15	0,029	0,007	0,01	12							
KLHK 1 (kg)	1,4	19	8			9,4										
Đo lần 2 (%)	0,018	0,384	0,464	0,005	0,14	0,036	0,006	0,01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	6 :00	Số gas bắt đầu	222212	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100									
TG nung kết thúc	12 :05	Số gas kết thúc	222979	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	12 :40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	778	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	13 :55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46									
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	116 1478	745	5115												
2		1566	1158													
3		1568	783													
4		1567	493													
5		1564	1256													
6		1537	680													
7																
8	3		210	(6061)	1331											
9			1121													
10																
11	4		986													
12						Phế phẩm										
13	6		937	1897		Xi	Nhôm dư	Cắt								
14			960													
15					Tổng khối lượng vật liệu	192	347									
16					9329											
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	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		
		Cuối	200	200	200	100	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
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	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	④	④	②	⑫	③	⑨	④	⑥	⑦	⑩	⑤	⑧		
		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							r							
		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	
207	01	C1	5	207	06	C3	1	207				207				
207	01	B1	1	207	06	D3	5	207				207				
207	02	B1	4	207	06	B4	1	207				207				
207	02	B3	3	207	07	B4	4	207				207				
207	03	B3	2	207	07	C4	3	207				207				
207	03	A3	5	207	08	C4	2	207				207				
207	04	D2	5	207	08	A2	5	207				207				
207	04	C2	2	207	09	B2	5	207				207				
207	05	C2	3	207				207				207				
207	05	C3	4	207				207				207				