

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

114

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		114		2022-12-08		5400		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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧											
KG		3173		1050		2783						1970															
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 (%)		0.007		0.34		0.38		0.005		0.14		0.03		0.002		0.01		13									
KLHK 1 (kg)				22		11				5																	
Đo lần 2 (%)		0.006		0.41		0.46		0.005		0.15		0.03		0.001		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		132596		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		45													
TG nung kết thúc		10:00		Số gas kết thúc		133451		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050													
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:																			
TG đúc bắt đầu:		10:20		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		800		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200													
TG đúc kết thúc:		11:30		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực đầu		45													
Hàm lượng Hydro		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		10:40 0.137		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 884	1066	} 3173																							
2		NG 653	380																								
3		NG 654	1150																								
4		NG 5	577																								
5																											
6	2	NG 890	1050	1050																							
7																											
8	3	Billet	2783	2783																							
9																											
10	6	Ingot	988	} 1970																							
11		"	982																								
12																											
13																											
14																											
15				Tổng khối lượng vật liệu														250		Nhôm dư		205		Cát			
16																		8976		1065							
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											
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	C3: TEST												
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	TEST	400	400			400										
Bề mặt	Bằng mắt	-																									
Độ cong	Bằng mắt	-																									
Độ dài	Thước	-	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500													
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4													
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1													
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑪	⑩	②	⑨	④	⑧	⑦	⑩	⑤	⑥	⑫													
		Cuối																									
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	3	5	5	4													
		600													1												
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												
114	01	B1	5	114	06	C2	2	114				114															
114	02	B2	5	114	06	C1	5	114				114															
114	02	A2	2	114	07	B3	5	114				114															
114	03	A2	3	114	31	C3	3	114				114															
114	03	B4	4	114	07	A3	2	114				114															
114	04	B4	1	114	08	A3	3	114				114															
114	04	C4	5	114	08	D3	4	114				114															
114	04	D2	1	114	11	D3	1	114				114															
114	05	D2	4	114				114				114															
114	05	C2	3	114				114				114															