

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

138

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	138	2023-02-22	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	6387		978			1955										
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 (%)	0.004	0.33	0.33	0.005	0.15	0.02	0.008	0.01	12							
KLHK 1 (kg)		26	12	12		12										
Đo lần 2 (%)	0.004	0.39	0.46	0.005	0.16	0.038	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	157264	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	60'									
TG nung kết thúc	9:30	Số gas kết thúc	158052	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc		Người phụ trách:				Xác nhận:										
TG đúc bắt đầu:	10:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	792	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:15	Nhiệt độ nhôm (mây đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
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	NG-1068	979	6387												
2		NG-959	879													
3		NG-960	816													
4		NG-899	577													
5		NG-898	906													
6		NG-889	874													
7		NG-888	607													
8		NG-968	749													
9																
10	6		973	1955												
11			982													
12				Phế phẩm												
13	3		978	978	XI	Nhôm dư	Cắt									
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu												
16				9320	160	377										
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	406	400	400	400	400	400		400	bi hư.	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		200		
Bề mặt	Bảng mặt	-											hư			
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	X	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		5		
	-	600	11	6	4	2	7	10	3	5	8	4		9		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu													55	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		5		
		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	
138	01	B1	1	138	06	B3	5	138				138				
138	02	B1	4	138	06	C3	1	138				138				
138	02	B2	3	138	07	C3	4	138				138				
138	03	B2	2	138	07	D3	3	138				138				
138	03	C1	5	138	08	D3	2	138				138				
138	04	C4	5	138	08	B4	5	138				138				
138	04	C2	2	138	09	A2	5	138				138				
138	05	C2	3	138				138				138				
138	05	A3	4	138				138				138				
138	06	A3	1	138				138				138				