

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

152

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					
6N01A 6067		9		152		2023-03-15		5300		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 (Xi, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		4134				400		1860				2897							
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)	
		0.17-0.24		0.47-0.54		0.47-0.54		<0.02		0.1-0.2		0.01-0.06		<0.1		0.01-0.05			
Đo lần 1 (%)		0.18		0.47		0.65		0.005		0.16		0.03		0.07		0.01		13	
KLHK 1 (kg)		25		70		30													
Đo lần 2 (%)		0.28		0.70		0.97		0.005		0.17		0.03		0.07		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		169581		TG tinh luyện lần 1		10'		TG nghỉ		80'					
TG nung kết thúc		4:50		Số gas kết thúc		170375		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		794		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		11:50		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		92		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	1160	1492	4134															
2		1157	1040																
3		941	1602																
4																			
5	4		442	1860															
6			292																
7			398																
8			394																
9			334	400															
10																			
11	3		340																
12			60																
13				2897															
14	6		948																
15			981																
16			968																
17				TỔNG KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU												319 295			
18				9291															
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	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																	
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑦	③	⑧	⑧	⑪	④	②	⑥	⑤	①	⑫	170				
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200																	
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10					
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				
152	11	D2	4	152	17	C4	6	152	24	B2	2	152							
152	12	D2	6	152	18	C4	4	152	24	A2	5	152							
152	12	C2	4	152	18	C3	3	152	25	A2	5	152							
152	13	C2	7	152	19	C3	7	152	25	B4	2	152							
152	14	C2	2	152	20	A3	7	152	26	B4	7	152							
152	14	B1	5	152	21	A5	3	152	27	B4	1	152							
152	15	B1	5	152	21	B3	4	152	27	D3	6	152							
152	15	C1	2	152	22	B3	6	152	28	D3	4	152							
152	16	C1	7	152	22	B2	1	152				152							
152	17	C1	1	152	23	B2	7	152				152							