

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

101

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	101	2022-11-17	6400	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	4726	975	770			2893									
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 (%)	0.003	0.28	0.30	0.005	0.14	0.02	0.0002	0.01	12						
KLHK 1 (kg)		40	17			15									
Đo lần 2 (%)	0.004	0.41	0.45	0.005	0.16	0.03	0.0007	0.01							
KLHK 2 (kg)															
Đo lần 3 (%)															
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	18:00	Số gas bắt đầu	120385	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45								
TG nung kết thúc	10:20	Số gas kết thúc	121528	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	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200								
TG đúc kết thúc:	11:40	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45								
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	0.14 10.65	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 805	758	} 4726											
2		NG 809	1248												
3		NG 770	1209												
4		NG 779	554												
5		NG 834	957												
6	2	NG 818	975	975											
7															
8	3	Billet	770	770											
9															
10	6	Ingot	949	} 2893											
11		//	988												
12		//	956												
13									Phế phẩm						
14									Xỉ	Nhôm dư	Cắt				
15															
16				Tổng khối lượng vật liệu					350	367					
17				9364											
18															
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT															
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	H00	H00	H00	H00	H00	H00	H00	H00	H00	H00	H00	H00	B4 Cong dưới
		Cuối	200	200	200	200	200	2500	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Băng mắt	-													
Độ cong	Băng mắt	-													
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	
	-	600						1							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑫	④	①	⑭	⑤	②	⑩	⑦	⑧	③	⑥	⑨	
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	
		600						2							
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
101	01	B1	5	101	05	C2	5	101				101			
101	01	B4	1	101	05	C3	1	101				101			
101	02	B4	2	101	06	C3	4	101				101			
101	11	B4	2	101	06	D3	3	101				101			
101	02	C4	5	101	07	D3	2	101				101			
101	03	A3	5	101	07	C1	5	101				101			
101	03	B3	2	101	08	B2	5	101				101			
101	04	B3	3	101	08	A2	2	101				101			
101	04	D2	4	101	09	A2	3	101				101			
101	05	D2	1	101				101				101			