

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

135

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		135		2023-02-18		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 (XI, nhóm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		4813		980		780		745				1927							
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/lần)	
		<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 (%)		0.002		0.33		0.36		0.005		0.15		0.02		0.006		0.01		1.2	
KLHK 1 (kg)				26		11						14							
Đo lần 2 (%)		0.002		0.38		0.46		0.005		0.14		0.04		0.004		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		154583		TG tinh luyện lần 1		10'		TG nghỉ		60'					
TG nung kết thúc		10:25		Số gas kết thúc		155441		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:		10:35		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		800		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		29		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		11:50		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		708		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	1161060	855	4813		Vỡ tấm lọc													
2		1059	712																
3		1058	610																
4		951	1112																
5		950	623																
6		949	901																
8	2	NG-1061	980	980															
10	3		780	780															
12	4		745	745															
14	6		979	1927															
15			948			Tổng khối lượng vật liệu													
16						9245													
17						164 246.													
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	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160				
		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	-	6670	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	5				
	-	600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10				
		Cuối	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5				
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60			
		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				
135	01	C1	5	135	06	D3	2	135				135							
135	02	B1	5	135	06	C4	5	135				135							
135	02	B4	2	135	07	B2	5	135				135							
135	03	B4	3	135	07	A2	2	135				135							
135	03	A3	4	135	08	A2	3	135				135							
135	04	A3	1	135	08	B3	4	135				135							
135	04	D2	5	135	09	B3	1	135				135							
135	04	C2	1	135	09	C3	5	135				135							
135	05	C2	4	135				135				135							
135	05	D3	3	135				135				135							