

9406

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

059

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	059	2022-09-19	7000	0	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 lõi, 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	4999	1775	150	554		1928										
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 (%)	0,008	0,28	0,35	0,005	0,128	0,028	0,002	0,013								
KLHK 1 (kg)		42	14			10					15					
Đo lần 2 (%)	0,010	0,144	0,50	0,005	0,163	0,037	0,002	0,011								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG nung bắt đầu	3h:00	Số gas bắt đầu	78004	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12h:35	Số gas kết thúc	79023	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	12h50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31°C	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	724	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:10 0,37	Lần 2	13:23 0,165	Lần 3	13h37 0,149	Lần 4								
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1	1	NG 624	561	} 4999												
2		NG 629	832													
3		NG 630	782													
4		NG 628	548													
5		NG 627	500													
6		NG 98	869													
7		NG 84	903													
8																
9	2	NG 622	1775	1775												
10																
11	6	Ingot	959	} 1928		Phế phẩm										
12		Ingot	969													
13						Xi	Nhôm dư	Cắt								
14	4	AL dư	554	554		220	810									
15																
16	3	billet	150	150												
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	C4, B4 bị cong cười	
		Cuối	400	400	400	700	400	400	400	400	400	400	400	400		
Bề mặt	Bằng mắt	-	200	200	200	500	200	1400	200	200	200	1400	200	200		
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	4	5	4	5	5	5	4	5	5		
		600	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑫	⑫	⑧	③	④	⑨	⑤	⑪	④	⑥	⑩	⑦		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	4	5	4	5	3	5	4	4	5	53 7	
		600	1	0	0	1	0	1	0	3	0	0	1	0		
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	
059	01	B3	4	059	04	C4	1	059	011	B4	1	059				
059	02	B3	1	059	05	C4	3	059	011	D2	1	059				
059	02	A3	5	059	05	D3	4	059	07	D2	4	059				
059	02	B2	1	059	06	D3	1	059	011	C2	3	059				
059	03	B2	3	059	06	B1	5	059	08	C2	3	059				
059	03	C3	4	059	06	B4	1	059	08	A2	4	059				
059	04	C3	1	059	007	B4	3	059	011	A2	1	059				
059	04	C1	5	059	011	B2	1	059				059				