

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

106

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	106	2022-11-23 28	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	2912		1345	2173		2933										
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)							
Đo lần 1 (%)	0.004	0.27	0.31	0.005	0.14	0.02	0.0007	0.01	13							
KLHK 1 (kg)		47	15			15										
Đo lần 2 (%)	0.006	0.43	0.46	0.005	0.16	0.03	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	125306	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:50	Số gas kết thúc	1264753	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:40 0.13	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 847	455	} 2912												
2		NG 749	416													
3		NG 746	815													
4		NG 742	815													
5		NG 743	411													
6																
7	3	Billet	1345	1345												
8																
9	4	Dư	2173	2173												
10																
11	6	Imgot	987	} 2933	Phế phẩm											
12	"	"	965													
13	"	"	981													
14					Xỉ	Nhôm dư	Cắt									
15				Tổng khối lượng vật liệu	449	236										
16				9363												
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	800	400	400		
Bề mặt	Bảng mặt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	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	4	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑦	③	⑫	⑩	④	⑤	⑪	⑥	①	⑧	⑨	⑫		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	59	
		600		0			0					0	1	0	1	
Ngâm kiềm	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	
106	01	C3	1	106	06	A2	5	106	10	B1	2	106				
106	02	C3	4	106	06	C4	1	106				106				
106	07	D3	3	106	07	C4	3	106				106				
106	03	D3	2	106	11	C4	1	106				106				
106	03	A3	5	106	07	D2	4	106				106				
106	04	B3	5	106	08	D2	1	106				106				
106	04	B4	2	106	08	B2	5	106				106				
106	05	B4	3	106	08	C1	1	106				106				
106	05	C2	4	106	09	C1	4	106				106				
106	06	C2	1	106	09	B1	3	106				106				