

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

208

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 inch	208	2023-07-21	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧									
KG	5380	662	1370			1951											
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 (%)	0,015	0,353	0,411	0,005	0,14	0,03	0,005	0,01	12								
KLHK 1 (kg)		18,2	7			9	5										
Đo lần 2 (%)	0,014	0,389	0,464	0,005	0,14	0,039	0,008	0,01									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	222979	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90										
TG nung kết thúc	12:10	Số gas kết thúc	223778	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	12:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	13:40	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	705	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)	NG 1505	1203	5380	* Rõ nhôm Cửa Lò												
2		1496	804														
3		1499	869														
4		1574	1484														
5		1516	1020														
6																	
7	2)	NH 1571	662														
8																	
9	3		164	16061)	1370												
10			1206														
11																	
12	6		978	1951													
13			973														
14																	
15				Tổng khối lượng vật liệu	141	247	240	841									
16				9363													
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		
			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	-	4270	4270	4270	4270	4270	4270	4270	4270	4270	4270	4270	4270			
Tính toán trước	-	1200	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3			
	-	600															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑦	⑤	⑧	⑦	⑧	⑩	④	⑨	③	②	⑪			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	= 36		
		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		
208	01	B4	1	208	06	B2	2	208				208					
208	03	B4	2	208	06	C3	3	208				208					
208	03	B2	3	208	06	A3	2	208				208					
208	03	C4	2	208	07	A3	1	208				208					
208	04	C4	1	208	07	B3	3	208				208					
208	04	C2	3	208	07	C1	3	208				208					
208	04	B1	3	208				208				208					
208	05	A2	3	208				208				208					
208	05	B3	3	208				208				208					
208	05	B2	1	208				208				208					