

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

247

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	247	2023-09-22	7300	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, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧														
KG	5746			1617		2954																
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 (%)	0.007	0.293	0.333	0.005	0.12	0.024	0.002	0.01	15													
KLHK 1 (kg)	2	44.8	16			16	10.6															
Đo lần 2 (%)	0.013	0.414	0.461	0.005	0.14	0.038	0.007	0.01														
KLHK 2 (kg)																						
Đo lần 3 (%)																						
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	8:30	Số gas bắt đầu	256549	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100															
TG nung kết thúc	12:35	Số gas kết thúc	257372	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050															
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	12:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khi	7200															
TG đúc kết thúc:	13:50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	46															
Hàm lượng Hidro	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	A)	Nb-1775	1326	5746																		
2		1774	1385																			
3		1773	779																			
4		1772	1371																			
5		1771	885																			
6																						
7	A)		1617	2954																		
8																						
9	B		985																			
10			981																			
11			988																			
12																						
13														Phế phẩm								
14														Xi	Nhôm dư	Cắt						
15				Tổng khối lượng vật liệu										180	240							
16															904							
17															1578							
18				10317																		
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	400	A/G	400	400	406	400	400	400	400	400	400	400	A3 bị hư							
	Cuối	200		200	200	200	200	200	200	200	200	200	200									
Bề mặt	Bảng mắt	-																				
Độ cong	Bảng mắt	-																				
Độ dài	Thước	-	S990	NG	S990	S990	S990	S990	S990	S990	S990	S990	S990	S990								
Tính toán trước	-	1200	A	1	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A								
	-	600	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1								
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②		②	⑤	⑤	⑥	⑦	⑧	⑩	③	⑦	⑪	42 15							
	Cuối																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	A		4	4	4	4	4	4	2	4	4	4								
		600	1		1	1	1	1	1	1	5	1	1	1								
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							
247	01	C1	3	247	05	C2	3	247	11	C1	1	247	13	D3	1							
247	02	C1	1	247	06	C2	1	247	11	B1	1	247										
247	02	B1	4	247	06	B2	4	247	11	C4	1	247										
247	02	C4	2	247	06	C3	2	247	11	A2	1	247										
247	03	C4	2	247	07	D3	4	247	11	B3	1	247										
247	03	A2	4	247				247	11	B4	1	247										
247	03	B3	1	247				247	11	D2	1	247										
247	04	B3	3	247				247	12	C2	1	247										
247	04	B4	4	247				247	12	B2	1	247										
247	05	D2	4	247				247	12	C3	5	247										