

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

224

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	224	2023-08-11	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	6065		878	411		1959			
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 (%)	0.009	0.344	0.4	0.005	0.15	0.029	0.003	0.01	13
KLHK 1 (kg)	1.6	20.8	8			10.6	7.4		
Đo lần 2 (%)	0.014	0.391	0.468	0.005	0.15	0.038	0.006	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	235938	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100		
TG nung kết thúc	12:05	Số gas kết thúc	236672	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	77.6	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	704	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	1666	1067	6065	
2		1658	673		
3		1464	1108		
4		1463	634		
5		1460	1449		
6		1465	1134		
7					
8	3		878		
9					
10	4		411		
11					
12	6		971	1959	Phế phẩm
13			988		
14					Xl
15					Nhôm dư
16					Cắt
17				Tổng khối lượng vật liệu	
18				9313	227 310 828

## 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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑥	⑤	①	⑪	⑨	⑧	⑦	⑫	⑩	④	③		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H				50										
		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
224	01	B2	2	224	06	C2	5	224				224			
224	02	B2	3	224	06	C1	2	224				224			
224	02	A2	4	224	07	C1	3	224				224			
224	03	A2	1	224	07	B4	4	224				224			
224	03	D3	5	224	08	B4	1	224				224			
224	03	D2	1	224	08	C4	6	224				224			
224	04	D2	4	224	08	B3	1	224				224			
224	04	B1	3	224	09	B3	4	224				224			
224	05	B1	2	224	09	C3	3	224				224			
224	05	A3	5	224	10	C3	2	224				224			