

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

166

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	Nhóm Al99.7%	TP khác									
6053	9	166	2023-04-05	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, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4851		1518	1015		1966										
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 (%)	0,002	0,329	0,366	0,005	0,14	0,026	0,0005	0,01								
KLHK 1 (kg)	3,2	26	11			13	12			12.						
Đo lần 2 (%)	0,013	0,405	0,479	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	3:00	Số gas bắt đầu	182812	TG tính luyện lần 1	8	TG nghỉ	80'									
TG nung kết thúc	9:50	Số gas kết thúc	183553	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	10:30	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	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	1	116-1246	923													
2		1145	653													
3		1235	550													
4		1234	641													
5		1233	729													
6		1216	443													
7		1118	912													
8																
9	3		1518													
10																
11	4		1015													
12																
13	6		979	1966												
14			987													
15																
16																
17																
18																
					Tổng khối lượng vật liệu	251	366+129									
					9350											
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		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	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑪	⑬	⑨	⑤	①	④	⑧	⑥	②	⑦	⑫		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5		
		600								1						
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H										300				
		Đầu E	30		20						30					
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	
166	01	B4	5	166	05	D2	5	166	11	C2	1	166				
166	01	C4	2	166	06	C2	4	166				166				
166	02	C4	3	166	06	B2	3	166				166				
166	02	B1	4	166	07	B2	2	166				166				
166	03	B1	1	166	07	A2	5	166				166				
166	03	C1	5	166	08	A3	5	166				166				
166	03	B3	1	166	08	D3	2	166				166				
166	04	B3	4	166	09	D3	3	166				166				
166	04	C3	3	166				166				166				
166	05	C3	2	166				166				166				