

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

57

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				
6063					9					057					2022-09-15					1000					2000					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 lõi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧																							
KG																																							
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		0,018		0,24		0,26		0,005		0,14		0,021		0,012		0,011		10																					
KLHK 1 (kg)				58		22						15																											
Đo lần 2		0,018		0,39		0,40		0,005		0,148		0,034		0,011		0,011																							
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		16:30		Số gas bắt đầu				TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		75																									
TG nung kết thúc		10:40		Số gas kết thúc		77037		TG tinh luyện lần 2		0		Nhiệt độ nung																											
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG đúc bắt đầu:		10:45		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		799		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		29		Áp lực khí		7200																									
TG đúc kết thúc:		12:15		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		710		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		45																									
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	Xác nhận	Ghi chú:																																	
1	1	NG 606	1005	Nấu	4909	1446 kg - 0,020% Cu ✓																																	
2	1	NG 605	626			1155 kg - 0,027% Cu ✗																																	
3	1	NG 604	903			- 0,027% Cu ✗																																	
4	1	NG 602	872																																				
5	1	NG 599	475																																				
6	1	NG 600	538																																				
7	1	NG 619	490				0,027% Cu → lấy đúng ít một																																
8																																							
9	3	Billet	2543																																				
10																																							
11	6	Ingot	974	1951		Phế phẩm																																	
12	6	"	977																																				
13	6	"	948																																				
14	6	"	962																																				
15	6	"	957	3834		Xi	Nhôm dư	Cắt																															
16	6	"	967																																				
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																							
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3																									
		Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400																									
Bề mặt	Bảng mắt																																						
Độ cong	Bảng mắt																																						
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	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0																									
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	8	10	11	7	9	0	12	4	6	2	3	5																									
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	54																								
		600	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	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																								
057	04	B4	3	057	04	C2	3	057	06	B2	4	057	08	B1	2																								
057	05	B4	2	057	04	D3	4	057	06	A2	3	057	09	B1	3																								
057	02	C4	5	057	05	D3	1	057	07	A2	2	057	09	C1	4																								
057	03	D2	5	057	05	C3	5	057	07	B3	5	057	011	C1	1																								
057	03	C2	2	057	05	B2	1	057	08	A3	5	057																											