

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

158

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	158	2023-03-23	0	0	0	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	5919	1035		455		1918										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:				Xác nhận:								
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) <0.02	Al-Si (%Si) 0.38-0.45	Mg (%Mg) 0.45-0.52	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05	Al-Cr (%Cr) <0.02	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)							
Đo lần 1 (%)	0,003	0,35	0,397	0,005	0,16	0,028	0,001	0,01	13							
KLHK 1 (kg)		15,5	8			11,5										
Đo lần 2 (%)	0,001	0,392	0,455	0,005	0,16	0,0362	0,0002	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	174982	TG tinh luyện lần 1	8	TG nghỉ	60									
TG nung kết thúc	9:30	Số gas kết thúc	175751	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	10:05	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	786	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	11:15	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	NG-1183	810	5919												
2		1181	870													
3		1180	271													
4		1179	1291													
5		1176	891													
6		1174	944													
7		1213	842													
8																
9	2	NG-1215	1035													
10																
11	4		455													
12							Phế phẩm									
13	6		968	1	1918		XI	Nhôm dư	Cắt							
14			950	1												
15					Tổng khối lượng vật liệu											
16					9327	182	347									
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
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	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600			1											
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑧	④	⑥	④	⑨	③	⑤	②	⑩	④	④	12		
		Cuối			1											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59	
		600			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	
158	01	D2	1	158	06	A2	2	158	11	B1	1	158				
158	02	D2	4	158	07	A2	3	158				158				
158	02	C2	3	158	07	B3	1	158				158				
158	03	C2	2	158	08	B3	1	158				158				
158	03	B4	5	158	08	C3	5	158				158				
158	04	CA	5	158	08	A3	1	158				158				
158	04	C1	2	158	09	A3	4	158				158				
158	05	C1	3	158	09	D3	3	158				158				
158	05	B1	4	158	10	D3	2	158				158				
158	06	B2	5	158				158				158				