

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

248

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 dùn	Phế liệu đúc	Nhôm Al99.7%	TP khác									
G063	9 inch	248	2023-09-23	7300	1000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)								Người phụ trách:			Xác nhận:					
Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, 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	1432		1133	1768		2893										
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/lần)							
	<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 (%)	0.013	0.3	0.347	0.006	0.15	0.03	0.006	0.01	15							
KLHK 1 (kg)		41.2	15			10.2	2.6									
Đo lần 2 (%)	0.011	0.41	0.454	0.005	0.15	0.036	0.005	0.01								
KLHK 2 (kg)	1.2															
Đo lần 3 (%)	0.013	0.42	0.466	0.005	0.15	0.034	0.004	0.01								
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:			Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	5:30	Số gas bắt đầu	257372	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	258221	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc										Người phụ trách:			Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	777	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:05	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	116									
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												
1	1	NG-A8A	953	4432												
2		1280	1161													
3		1779	681													
4		1778	547													
5		1783	1090													
6																
7	3		1133													
8																
9	1		1768													
10																
11	6		962	2893												
12			969													
13			969													
14																
15				Tổng khối lượng vật liệu	109226	223	785									
16						285										
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	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	60	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	②	④	④	⑧	⑦	⑪	⑥	⑨	③	⑤	⑩		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Ngâm kiểm	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	
248	01	A2	5	248	05	B4	5	248				248				
248	01	A3	2	248	06	B3	5	248				248				
248	02	A3	3	248	06	C3	2	248				248				
248	02	C4	4	248	07	C3	3	248				248				
248	03	C4	1	248	07	D3	4	248				248				
248	03	B2	5	248	08	D3	1	248				248				
248	03	D2	1	248	08	C1	5	248				248				
248	04	D2	4	248	08	B1	1	248				248				
248	04	C2	3	248	09	B1	4	248				248				
248	05	C2	2	248				248				248				