

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

129

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		129		2023-02-09		5000		1300		3000		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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧													
KG		4411		2044								2875																	
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 (%)		0.003		0.27		0.31		0.005		0.1		0.02		0.001		0.01		12kg											
KLHK 1 (kg)				48kg		16kg						18kg																	
Đo lần 2 (%)		0.004		0.44		0.44		0.005		0.1		0.04		0.001		0.001													
KLHK 2 (kg)												4kg																	
Đo lần 3 (%)																													
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:				Xác nhận:																	
TG nung bắt đầu		3:00 / 91621200		Số gas bắt đầu		148746		TG tinh luyện lần 1		10'		TG nghỉ																	
TG nung kết thúc		8:40 / 101021200		Số gas kết thúc		150287		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung																	
5. Đúc								Người phụ trách:				Xác nhận:																	
TG đúc bắt đầu:		10:40		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		793		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200															
TG đúc kết thúc:		10:55		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		700		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực dầu		45															
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	NG 1033	858	4411																									
2		NG 1034	683																										
3		NG 1032	526																										
4		NG 1026	637																										
5		NG 1019	628																										
6		NG 1018	1079																										
8	2	NG 1036	949	2044																									
9		NG 1035	1095																										
11	6		964	2875																									
12			957																										
13			954																										
15				Tổng khối lượng vật liệu														196 358											
16				9330																									
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	B1 cong c/đuôi														
		Cuối	200	200	1700	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	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5															
	-	600	7	9	6	4	11	1	5	3	12	2	8	10															
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu																											
		Cuối																											
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	58 2														
		600	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0															
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														
129	01	B4	5	129	05	D2	1	129	M	B1	2	129																	
129	01	C4	1	129	06	D2	4	129				129																	
129	02	C4	4	129	06	A3	3	129				129																	
129	02	C2	3	129	07	A3	2	129				129																	
129	03	C2	2	129	07	D3	5	129				129																	
129	03	B2	5	129	08	B3	5	129				129																	
129	04	C1	5	129	08	C3	2	129				129																	
129	04	B1	2	129	09	C3	3	129				129																	
129	05	B1	1	129				129				129																	
129	05	A2	5	129				129				129																	