

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

141

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										
6063	9	141	2023-02-27-28	6300	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật tiêu khác ⑧									
KG	6137		873	337		1929											
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)								
Do lần 1 (%)	0.006	0.35	0.39	0.005	0.16	0.02	0.001	0.01									
KLHK 1 (kg)		19	10			12.5					12						
Do lần 2 (%)	0.006	0.39	0.47	0.005	0.16	0.037	0.001	0.01									
KLHK 2 (kg)																	
Do lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:							
TG nung bắt đầu	2:00	Số gas bắt đầu	159628	TG tính luyện lần 1	10'	TG nghỉ	30'										
TG nung kết thúc	10:30	Số gas kết thúc	160684	TG tính luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:							
TG đúc bắt đầu:	10:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	780	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	12:05	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	1081	995	6137													
2		1079	1045														
3		913	940														
4		901	911														
5		900	819														
6		808	782														
7		899	645														
8																	
9	3		873	873													
10																	
11	4		337	337													
12																	
13	6		962	1929													
14			967														
15				Tổng khối lượng vật liệu													
16				9276													
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	400	400	400	400	400	400	400	1000	400	400	400	400			
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	800	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	4	3	5	5	5	5			
		600							1	2							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑪	⑩	⑧	12	②	①	⑦	⑥	④	⑤	③			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	3	5	5	5	5			
		600							1	2							
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		
141	01	C1	4	141	05	B2	3	141	M	C1	1	141					
141	01	B4	3	141	06	B2	2	141	M	C2	2	141					
141	02	B4	2	141	06	A7	5	141				141					
141	02	D3	5	141	07	B1	5	141				141					
141	03	C4	5	141	07	A3	2	141				141					
141	03	D2	2	141	08	A3	3	141				141					
141	04	D2	3	141	08	B3	4	141				141					
141	04	C3	4	141	09	B3	1	141				141					
141	05	C3	1	141				141				141					
141	05	C9	3	141				141				141					