

9349										SẢN XUẤT ĐÚC BILLET										063			
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		063		2022-09-23		7000		0		2000		0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:			
Vật liệu		Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lõi, đầu/đuôi billet		Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác							
KG		1197				2427		771		1954													
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 (%)		0.007		0.33		0.37		0.005		0.1		0.02		0.001		0.01		15					
KLHK 1 (kg)				26		10						10											
Đo lần 2 (%)		0.008		0.40		0.46		0.005		0.1		0.04		0.002		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		81847		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		120									
TG nung kết thúc		12:40		Số gas kết thúc		82889		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050									
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:		13:00		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		790		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200									
TG đúc kết thúc:				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		13:20 0.31		Lần 2		13:50 0.15		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 644	901	4197																			
2	1	NG 639	605																				
3	1	NG 642	983																				
4	1	NG 45	1708																				
5																							
6	4	PL Đúc	771																				
7																							
8	6	Ng 997	979	1954																			
9	6		975																				
10																							
11	3	billet	2427																				
12																							
13																							
14																							
15																							
16																							
17																							
18																							
Phế phẩm																							
Xi      Nhôm dư      Cát																							
120      398																							
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	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	Bằng mắt	-																					
Độ cong	Bằng mắt	-																					
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680									
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	⑨	⑦	②	⑧	⑥	①	⑫	④	⑩	③	⑪	⑤	60								
		Cuối																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	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									
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								
063	01	B4	5	063	04	B3	3	063	08	D2	5	063											
063	01	B1	2	063	05	B3	2	063	08	C1	1	063											
063	02	B1	3	063	05	A3	5	063	09	C1	4	063											
063	02	C4	4	063	06	B2	5	063				063											
063	03	C4	1	063	06	A2	2	063				063											
063	03	C2	5	063	07	A2	3	063				063											
063	03	D3	1	063	07	C3	4	063				063											
063	04	D3	4	063	08	C3	1	063				063											