

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

083

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		Nhóm AL99.7%		TP khác					
6061		9		083		2022-10-24		5400		2000		2000		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		Nhóm AL 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		5463		1251		720						1956							
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)	
0.24-0.40		0.62-0.80		0.95-1.20		<0.02		0.1-0.2		<0.15		0.04-0.35		0.01-0.05					
Đo lần 1 (%)		0.192		0.48		0.706		0.005		0.221		0.023		0.116		0.018		12	
KLHK 1 (kg)		21		69		27													
Đo lần 2 (%)		0.271		0.69		0.967		0.005		0.21		0.024		0.114		0.017			
KLHK 2 (kg)																			
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:				Xác nhận:					
TG nung bắt đầu		3:00		Số gas bắt đầu		103295		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		120					
TG nung kết thúc		12:10		Số gas kết thúc		104238		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		806		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:		14:25		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		710		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		92		Áp lực dầu		45					
Hàm lượng Hydro		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		13:10 0.13		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 470	272	5463										Fe Cao 0,23					
2		464	990																
3		468	417																
4		473	433																
5		481	741																
6		469	718																
7		463	573																
8		453	593																
9		452	696																
10																			
11	2	NG 708	1251	- 1251															
12														Phế phẩm					
13	5		420	720										Xi		Nhôm dư		Cắt	
14			180																
15			120																
16	6		969											Tổng khối lượng vật liệu		450		340	
17			9.87											19.56		9390			
18																			
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	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3					
		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	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	②	⑩	⑥	①	⑦	⑪	⑤	④	⑧	⑫	③	⑨					
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60				
		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	ok			
083	01	B2	1	083	06	B3	5	083				083							
083	02	B2	4	083	06	C3	1	083				083							
083	02	A2	3	083	07	C3	4	083				083							
083	03	A2	2	083	07	D3	3	083				083							
083	03	D2	5	083	08	D3	2	083				083							
083	04	C2	5	083	08	A3	5	083				083							
083	04	C1	2	083	09	B4	5	083				083							
083	05	C1	3	083	09	C4	2	083				083							
083	05	B1	4	083	10	C4	3	083				083							
083	06	B1	1	083				083				083							