

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

077

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		
6N01A	9	077	2022-10-13	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 lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác	
KG	787	1263	4177	965		3859			
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)
	0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0.18	0.43	0.40	0.005	0.2	0.03	0.02	0.02	20
KLHK 1 (kg)	17	55	18						
Đo lần 2 (%)	0.20	0.51	0.47	0.005	0.2	0.02	0.01	0.01	
KLHK 2 (kg)			5						
Đo lần 3 (%)	0.20	0.48	0.48	0.005	0.2	0.02	0.01	0.01	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	96308	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	250		
TG nung kết thúc	13:00	Số gas kết thúc	98202	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	13:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	806	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	15:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	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 500	505	}		
2		NG 557	282			
3		NG 688	1265			
4						
5	2	NG 687	1263	1263		
6						
7	3		4177	4177		
8						
9	6		983	}		
10			957			
11			965			
12			954			
13						
14	4		965			
15						
16						
17						
18						
				Phế phẩm		
				Xỉ	Nhôm dư	Cắt
				160	314	
					250	
					326	
					370	
					720	
				Tổng khối lượng vật liệu		
				11.051		

## 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	400	400	400	400	400	59.59 1	
		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)	(5)	(12)	(1)	(6)	(9)	(11)	(4)	(8)	(16)	(3)	(7)		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0		
Ngâm kiềm	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
077	01	B2	2	077	06	D3	5	077	10	B1	1	077			
077	02	B2	3	077	06	C3	2	077				077			
077	02	A2	4	077	07	C3	3	077				077			
077	03	A2	1	077	07	B4	4	077				077			
077	03	D2	5	077	08	B4	1	077				077			
077	03	C2	1	077	08	C4	5	077				077			
077	04	C2	4	077	08	C4	1	077				077			
077	04	A3	3	077	09	C1	3	077				077			
077	05	A3	2	077	11	C4	1	077				077			
077	05	B3	5	077	09	B4	4	077				077			