

## SAN XUAT ĐỤC BILLET

199

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 đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác				
6061	9 inch	199	2023-07-10	7300	1000	2000		0			
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu đun	Discard đun	SP lõi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (X, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác			
KG	6021	1133	1021			1901					
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	0.15-0.35	0.01-0.05			
Đo lần 1 (%)	0.2	0.528	0.77	0.005	0.17	0.03	0.12	0.01	15		
KLHK 1 (kg)	19.4	58.2	21			50.2	52				
Đo lần 2 (%)	0.3	0.74	1.04	0.005	0.199	0.06	0.11	0.01			
KLHK 2 (kg)											
Đo lần 3 (%)											
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:30	Số gas bắt đầu	215065	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	90'				
TG nung kết thúc	14:25	Số gas kết thúc	216220	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	14:35	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	15:50	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	718	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực đầu	46				
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	Ghi chú:
1	1	NG 1495	1158		
2		1488	1466		
3		1478	1788		
4		1461	491		
5		1442	701		
6		1507	216	M	
7	2	NG 1491	80	(6ND1A)	
8	1	1508	201	(6ND1A)	
9					
10	2	NG 1509	1053		
11					
12	3		313	(6ND1A)	
13			708		
14					
15	6		953	1901	
16			948		
17					
18					
				Tổng khối lượng vật liệu	
				10076	
					Phế phẩm
					Xi
					Nhôm dư
					Cắt
					329
					858
					237

## ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	100	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	Băng mặt															
Độ cong	Băng mặt															
Độ dài	Thước		6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640		
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑦	⑩	④	⑫	⑤	⑨	②	⑧	⑥	①	⑪		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H											120			
		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
199	01	D2	5	199	06	A3	2	199				199			
199	02	C2	5	199	06	C3	5	199				199			
199	02	A2	2	199	07	C1	5	199				199			
199	03	A2	3	199	07	H	2	199				199			
199	03	B2	4	199	08	B1	3	199				199			
199	04	B2	1	199	08	D3	4	199				199			
199	04	B4	5	199	09	D3	1	199				199			
199	04	C4	1	199	09	B3	5	199				199			
199	05	C4	4	199				199				199			
199	05	A3	3	199				199				199			