

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

092

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	092	2022-11-05	5400	1000	3000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thành phẩm (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:		
Vật liệu	Phế liệu đùn (1)	Discard đùn (2)	SP lỗi, đầu/đuôi billet (3)	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhóm Al 99.7% (6)	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)	
KG	3976	1368	996			2889			
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)	
	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 (%)	0.165	0.47	0.67	0.005	0.16	0.018	0.1	0.01	
KLHK 1 (kg)	27	75	30					13	
Đo lần 2 (%)	0.25	0.63	0.91	0.005	0.16	0.018	0.1	0.01	
KLHK 2 (kg)	7	10	5						
Đo lần 3 (%)	0.28	0.68	0.98	0.005	0.16	0.018	0.1	0.01	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	3:30	Số gas bắt đầu	111841	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	200		
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	112788	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	12:45	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:	14:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	708	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:00 0.151	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	NG696	779	3976				
2		NG681	694					
3		" 675	758					
4		" 689	543					
5		" 665	962					
6		" 672	240					
7	2	1118	1368	1368				
8		250						
9	3		996	996				
10	6		968	2889				
11			965					
12			956					
13								
14								
15				Tổng khối lượng vật liệu		Phế phẩm		
16				9229			Xi	
17								Nhôm dư
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	400	400	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Băng mắt															
Độ cong	Băng mắt															
Độ dài	Thước		6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660		
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	③	⑤	⑭	②	⑦	⑨	⑫	①	⑧	⑩	④	⑥		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
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
092	11	C2	1	092	17	A3	3	092	24	B4	5	092			
092	12	C2	7	092	18	A3	7	092	24	C4	2	092			
092	13	C2	2	092	19	D3	7	092	25	C4	7	092			
092	13	B2	5	092	20	D3	3	092	26	C4	1	092			
092	14	B2	5	092	20	B3	4	092	26	B1	6	092			
092	14	A2	2	092	21	B3	6	092	27	B1	4	092			
092	15	A2	7	092	21	C3	1	092	27	C1	3	092			
092	16	A2	1	092	22	C3	7	092	28	C1	7	092			
092	16	D2	6	092	23	C3	2	092				092			
092	17	D2	4	092	23	B4	5	092				092			