

9393

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

062

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										
6063	9	062	2022-09-22	7000	0	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 (Xỉ, nhóm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhóm Al 99.7% (6)	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)									
KG	5991			1446		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)									
	<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 (%)	0.005	0.28	0.34	0.005	0.1	0.02	0.002	0.01									
KLHK 1 (kg)		42	13			14.5											
Đo lần 2 (%)	0.006	0.41	0.47	0.005	0.1	0.03	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	81045	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120										
TG nung kết thúc	12:45	Số gas kết thúc	81844	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:										
TG đúc bắt đầu:	13:05	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	712 808	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200										
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	712	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	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	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:											
1	1	NG 74	989	} 5991													
2		NG 73	950														
3		NG 72	147														
4		<del>NG 70</del>															
5		NG 64	848														
6		NG 69	377														
7		NG 58	1055														
8		NG 57	855														
9		NG 56	770														
11	4	dư	1446	1446													
13	6	Ingot	974	} 1956		<div>Phế phẩm</div> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Xỉ</th> <th>Nhóm dư</th> <th>Cắt</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>220</td> <td>400</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Xỉ	Nhóm dư	Cắt	220	400				
Xỉ	Nhóm dư	Cắt															
220	400																
14		Ingot	982														
15																	
16																	
17																	
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	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-															
Độ cong	Bằng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	5	10	9	4	12	7	10	2	1	6	3	6			
		Cuối	5	10	9	4	12	7	10	2	1	6	3	6			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	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	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		
062	01	C3	5✓	062	04	C4	3✓	062	08	A3	5✓	062					
062	01	C2	2✓	062	05	C4	2✓	062	08	B3	1✓	062					
062	02	C2	3✓	062	05	B4	5✓	062	09	B3	4✓	062					
062	02	D2	4✓	062	06	D3	5✓	062				062					
062	03	D2	1✓	062	06	B1	2✓	062				062					
062	03	B2	5✓	062	07	B1	3✓	062				062					
062	03	A2	1✓	062	07	C1	4✓	062				062					
062	04	A2	4✓	062	08	C1	1✓	062				062					