

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

066

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										
6063	9	066	2022-09-27	6000	0	3000	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧				
KG	6101			363		2892						

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)								
Đo lần 1 (%)	0.01	0.30	0.34	0.005	0.1	0.02	0.001	0.01	15								
KLHK 1 (kg)		37	13			15											
Đo lần 2 (%)	0.01	0.43	0.48	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	Số gas bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung										
3:00	84824	12:35	85785	10			120										
							1050										

5. Đúc										Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	Áp lực khí	TG đúc kết thúc:	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực dầu										
13:15	809	31°C	7200	14:25	725	95	45										
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4												
		1:40															
		914															

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU									
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:			
1	1	NG 39	429	(6N01)	6101				
2		NG 650	924						
3		NG 24	821						
4		NG 22	646						
5		NG 19	942						
6		NG 21	473						
7		NG 581	418						
8		NG 18	528						
9		NG 15	920						
10									
11	4	363 dư	363		363				
12						Phế phẩm			
13	6	Ingot	970	}	2892	Xi			
14		Ingot	955			Nhôm dư			
15		Ingot	967			Cát			
16									
17				9356					
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	Bảng mắt																
Độ cong	Bảng 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			
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪			
		Cuối	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓			
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
066	01	A3	3	066	05	D2	5	066	09	C1	3	066			
066	02	A3	2	066	05	C2	1	066	09	B1	4	066			
066	02	B2	5	066	06	B2	4	066	10	B1	1	066			
066	03	C3	5	066	06	D3	3	066				066			
066	03	B3	2	066	07	D3	2	066				066			
066	04	B3	3	066	07	B4	5	066				066			
066	04	A2	4	066	08	C4	3	066				066			
066	05	A2	1	066	08	C1	2	066				066			