

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET													064						
1. Yêu cầu trong sản xuất:													Người phụ trách: <u>SAN</u>			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					
6063		9		064		2022-09-24		7000		0		2000		0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)													Người phụ trách:			Xác nhận:			
Vật liệu		Phế liệu đun ①		Discard đun ②		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧			
KG		5825				775		798				1943							
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)	
		<0.02		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 (%)		0.008		0.33		0.38		0.005		0.1		0.02		0.002		0.01		15	
KLHK 1 (kg)				26.5		9						15							
Đo lần 2 (%)		0.008		0.39		0.45		0.005		0.1		0.03		0.001		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		82889		TG tinh luyện lần 1		10		TG nghỉ		120					
TG nung kết thúc		12:05		Số gas kết thúc		83814		TG tinh luyện lần 2				Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc													Người phụ trách:			Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:		12:50		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		808		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32		Áp lực khí		7200					
TG đúc kết thúc:				Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		725		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95		Áp lực đầu		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	Xác nhận	Ghi chú:													
1	1	NG 40	1554	} 5825															
2		NG 41	1054																
3		NG 37	752																
4		NG 36	494																
5		NG 38	543																
6		NG 648	550																
7		NG 34	776																
8		NG 48	102																
9																			
10	4	dư	798	798															
11																			
12	3	billet	755	755		Phế phẩm													
13						Xi		Nhôm dư		Cắt									
14	6	Ingot	975	} 1943		180		363											
15		Ingot	968																
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	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100					
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200					
Bề mặt	Bảng mắt	-																	
Độ cong	Bảng mắt	-																	
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680					
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	12	5	7	11	4	8	6	3	10	1	2	9	60				
		Cuối																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	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					
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				
064	01	C4	4	064	05	C1	5	064	08	C3	4	064							
064	02	C4	1	064	05	B1	2	064	08	B2	3	064							
064	02	D2	5	064	06	B1	3	064	09	B2	2	064							
064	02	C2	1	064	06	B4	4	064	09	A2	5	064							
064	03	C2	4	064	07	B4	1	064				064							
064	03	B3	3	064	07	D3	5	064				064							
064	04	B3	2	064	07	B3	1	064				064							
064	04	A3	5	064	07	C3	1	064				064							