

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

096

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		
6061	9	096	2022-11-10	5400	1000	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 (Xỉ, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm Al 99.7% (6)	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)	
KG	3921	1305	630	437		2917			
3. Điều chỉnh thành phần phân 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	0.04-0.35	0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0.18	0.47	0.70	0.005	0.16	0.02	0.10	0.01	13
KLHK 1 (kg)	22	22	26						
Đo lần 2 (%)	0.28	0.72	1.01	0.005	0.18	0.02	0.10	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	115581	TG tinh luyện lần 1		TG nghỉ	45		
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	116379	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	10:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	796	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	12:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	11.15 0.134	Lần 2		Lần 3		Lần 4	

## CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:						
1	1	NG 573	818	}	3921							
2		NG 562	678									
3		NG 570	729									
4		NG 558	845									
5		NG 556	851									
6												
7	2	NG 800	665	}	1305							
8		NG 801	640									
9												
10	3		630	630								
11												
12	4		437	437								
13					Phế phẩm							
					Xỉ					Nhôm dư	Cắt	
14	6		968	}	2917					Tổng khối lượng vật liệu	330	314
15			978									
16			971									
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		
		Cuối	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		
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑫	⑩	④	⑪	⑦	⑨	②	⑤	⑧	①	⑥		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	120	
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
096	11	D2	3	096	18	C3	5	096	24	B1	4	096			
096	12	D2	7	096	18	D3	2	096	25	B1	6	096			
096	13	C2	7	096	19	D3	7	096	25	B3	4	096			
096	14	C2	3	096	20	D3	1	096	26	B3	7	096			
096	14	A2	4	096	20	B4	6	096	27	B3	2	096			
096	15	A2	6	096	21	B4	4	096	27	A3	5	096			
096	15	B2	1	096	21	C4	3	096	28	A3	5	096			
096	16	B2	7	096	22	C4	7	096				096			
096	17	B2	2	096	23	C1	7	096				096			
096	17	B2	5	096	24	C1	2	096				096			

Ok