

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

086

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	086	2022-10-27	5400	2000	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 lõi, 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	4619	765	365	697		2878			
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)
	0.24-0.40	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 (%)	0.20	0.48	0.71	0.005	0.18	0.02	0.11	0.01	13
KLHK 1 (kg)	23	71	27						
Đo lần 2 (%)	0.27	0.69	0.97	0.006	0.19	0.02	0.10	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	16:30	Số gas bắt đầu	106089	TG tinh luyện lần 1	8'	TG nghỉ	85		
TG nung kết thúc	10:00	Số gas kết thúc	107263	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	10:25	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	811	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	10:35 0.147	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	NG 448	1116	} 4619	
2		NG 409	552		
3		NG 408	535		
4		NG 410	403		
5		NG 428	528		
6		NG 425	301		
7		NG 421	513		
8		NG 419	671		
9					
10	2		765	765	
11					
12	3		365	365	
13					
14	4		345	} 697	Tổng khối lượng vật liệu
15			352		
16	6		952		
17			964		
18			962	} 2878	9324
19					

Phế phẩm		
Xi	Nhôm dư	Cắt
0	317	

## 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	1100	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 mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑫	④	⑪	⑧	③	⑨	①	⑦	⑤	⑩	②	⑥		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59	1
		600	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Ngâm kiềm	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
086	01	C1	4	086	06	C2	3	086				086			
086	02	C1	1	086	06	B2	4	086				086			
086	02	D2	5	086	07	B2	1	086				086			
086	02	B3	1	086	07	B4	5	086				086			
086	03	B3	4	086	07	C4	1	086				086			
086	03	A3	3	086	08	C4	4	086				086			
086	04	A3	2	086	08	B1	3	086				086			
086	04	C3	5	086	09	B1	1	086				086			
086	05	D3	5	086	09	A2	5	086				086			
086	05	C2	2	086	04	B1	4	086				086			