

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

150

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					150					2023-03-13					5300					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 (Xl, nhôm dư,...) ④			SP gia công NG ⑤			Nhôm Al 99.7% ⑥			Aluminum Alloy ⑦			Vật liệu khác ⑧																
KG		3695			1102			370			1169						92902																						
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 (%)		0,17			0,46			0,624			0,005			0,166			0,03			0,068			0,0176			13													
KLHK 1 (kg)		29			77			33																															
Đo lần 2 (%)		0,27			0,68			0,95			0,005			0,18			0,03			0,065			0,016																
KLHK 2 (kg)																																							
Đo lần 3 (%)																																							
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG nung bắt đầu		2:00			Số gas bắt đầu			167636			TG tinh luyện lần 1			10'			TG nghỉ			30'																			
TG nung kết thúc		12:00			Số gas kết thúc			168776			TG tinh luyện lần 2						Nhiệt độ nung			1050																			
5. Đúc										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
TG đúc bắt đầu:		13:45			Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C			780			Nhiệt độ nước làm mát: <50°C			31			Áp lực khí			7200																			
TG đúc kết thúc:		15:00			Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			700			Tốc độ đúc: 80-100mm/min			92			Áp lực dầu			46																			
Hàm lượng Hydro		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		Ghi chú:																															
1	1	AG-974		216																																			
2		955		669																																			
3		966		696																																			
4		952		877																																			
5		948		587																																			
6		938		650																																			
7	2	1144		911																																			
8		1153		191(6noi)																																			
9																																							
10	3	370		370		370																																	
11																																							
12	4	1169		1169		1169																																	
13																																							
14	6	951		951																																			
15		966		966																																			
16		985		985																																			
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	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																																					
		600	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10	10	10																									
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	④	⑫	⑪	⑤	⑦	③	⑩	⑥	⑧	①	⑨																									
		Cuối																																					
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200																																					
		600	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10	10	10	119																								
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																								
150	11	D2	5	150	17	B3	7	150	23	D3	7	150																											
150	12	D2	5	150	18	B3	2	150	24	C2	7	150																											
150	12	A2	2	150	18	C3	5	150	25	C2	3	150																											
150	13	A2	7	150	19	C3	5	150	25	B2	4	150																											
150	14	A2	1	150	19	B4	2	150	26	B2	6	150																											
150	14	C1	6	150	20	B4	7	150	26	B1	1	150																											
150	15	C1	3	150	21	R4	1	150	27	B1	7	150																											
150	15	A3	4	150	21	C4	6	150	28	B1	2	150																											
150	16	A3	6	150	22	C4	4	150				150																											
150	16	B3	1	150	22	D3	3	150				150																											