

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

087

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	087	2022-10-28	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	4519	1380		534		2879			
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	0.45	0.67	0.005	0.16	0.02	0.11	0.01	13
KLHK 1 (kg)	28	80	28						
Đo lần 2 (%)	0.26	0.66	0.93	0.005	0.16	0.02	0.11	0.01	
KLHK 2 (kg)			6						
Đo lần 3 (%)	0.26	0.67	0.99	0.005	0.17	0.02	0.11	0.01	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG nung bắt đầu	04:00	Số gas bắt đầu	107263	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	135	6,5h	
TG nung kết thúc	12:50	Số gas kết thúc	108136	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050		
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:		
TG đúc bắt đầu:	13:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	817	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:	14:30	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45		
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13.25 0.144	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	Al-413	441	} 4519			
2		# 385	683				
3		// 366	381				
4		// 365	579				
5		// 402	280				
6		// 400	399				
7		// 393	596				
8		// 396	579				
9		// 736	589				
10	2 4 6		1380	1380	Phế phẩm		
11			534	534			
12			952	} 2879			
13			956				
14			971		Xi	Nhôm dư	Cắt
15				Tổng khối lượng vật liệu  9312	430	247	
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B4 cong, khúc gãy	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Băng mặt	-														
Độ cong	Băng mặt	-						cong								
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	11	12	9	10	7	6	8	4	5	7	3	2		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	2	0	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	51 17	
		600	6	10	0	0	0	1	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
087	01	B3	2	087	011	B4	21	087	012	A3	3	087			
087	02	B3	3	087	05	C4	1	087	013	A3	7	087			
087	02	D3	4	087	06	C4	4	087				087			
087	03	D3	1	087	06	C1	3	087				087			
087	03	D2	5	087	07	C1	2	087				087			
087	03	C2	1	087	07	B1	5	087				087			
087	04	C2	4	087	08	B2	5	087				087			
087	04	C3	3	087	08	A2	2	087				087			
087	05	C3	2	087	04	A2	2	087				087			
087	05	B4	4	087	012	A2	4	087				087			