

131

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	9	131	2023-02-14	6300	1000	2000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

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 AI 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	5764		1213	408		1923		

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 (%)	0.002	0.31	0.36	0.005	0.13	0.02	0.0006	0.01	12
KLHK 1 (kg)		33	11			18			
Đo lần 2 (%)	0.002	0.38	0.46	0.005	0.13	0.04	0.0007	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

Người phụ trách:	Xác nhận:							
TG nung bắt đầu	03:00	Số gas bắt đầu	151307	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	75	7
TG nung kết thúc	10:40	Số gas kết thúc	152163	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1030	

5. Đúc

Người phụ trách:	Xác nhận:						
TG đúc bắt đầu:	10:45	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	12:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	46

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	Ghi chú:	
1	1	114 1000	538	{ 5764		
2		996	856			
3		1043	818			
4		1042	812			
5		1048	720			
6		1046	1020			
7		1047	1000			
8						
9	3		1213	{ 1213		
10	4		358			408
11			50			
12	6		948			1923
13			975			
14						
15				Tổng khối lượng vật liệu	197	
16				9308	310	
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	C1 cong ít đuôi	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	1000	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
		-	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5		
		600							1							
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑧	⑩	④	⑨	⑤	⑦	③	⑪	⑥	①	⑫	59 1	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5		
		600							1							
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
131	01	D2	5	131	05	C1	4	131				131	M	C1	1
131	01	A2	2												