

116

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	Nhóm AL99.7%	TP khác									
6061	9	116	2022-12-10	5400	1000	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 lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (XI, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5093	1261				2875										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim								Người phụ trách:				Xác nhận:				
Triều 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 (%)	0.16	0.43	0.6	0.005	0.15	0.02	0.1	0.018	12							
KLHK 1 (kg)	29	78	34													
Đo lần 2 (%)	0.28	0.69	0.96	0.005	0.18	0.02	0.1	0.018								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:				Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	134636	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	40									
TG nung kết thúc	10:30	Số gas kết thúc	135469	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Người phụ trách:				Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	10:55	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	10:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	690	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hiđro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAl		Lần 1	11:20 0.13	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 902	593	5093												
2		900	869													
3		897	688													
4		894	1070													
5		867	779													
6		866	1094													
7																
8	2	Discard	1261	1261												
9																
10	6	Tingot	957	2875												
11			951													
12			967													
13					Phế phẩm											
14					xi											
15					Nhôm dư											
16					Cắt											
17					Tổng khối lượng vật liệu											
18					9229											
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	A3 cong gập	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-													1m.	
Độ cong	Bảng mặt	-													A2 bị hư.	
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	8	10	7	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	②	⑪	③	⑤	⑦	⑩	④	⑥	⑧	⑦			
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	8	10	7	10	10	10	10	10	10	10	10	10	≅105	
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	
116	11	C1	7	116	17	B4	7	116								