

## 242

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 đúc		Phế liệu dúc	Nhiệt độ nhôm AL99.7%	TP khác								
G06G3	9 inch	242	2023-09-15	6300		1000	2000				0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)								Xác nhận:								
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	Số lõi đầu/dầu/billet ③	Phế liệu dúc (XI, nhôm dư,...) ④	Số giá công NG ⑤	Nhiệm vụ AI 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4614	1041	1084	664		1939										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim								Xác nhận:								
Tiểu chuẩn (%)	AI-CU (%Cu)	AI-SI (%Si)	Mg (%Mg)	AL-ZN (%Zn)	AI-FE (%Fe)	AI-MN (%MN)	AI-CR (%Cr)	AI-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 KLHK 1 (kg)	0.015	0.319	0.372	0.005	0.13	0.037	0.008	0.01		13						
Đo lần 2 KLHK 2 (kg)	0.016	0.4	0.466	0.005	0.14	0.039	0.008	0.01								
Đo lần 3 KLHK 3 (kg)																
4. Nung nhôm:								Xác nhận:								
TG nung bắt đầu	6:00	Số gas bắt đầu	2519.35	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	100									
TG nung kết thúc	17:20	Số gas kết thúc	2527.19	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc								Xác nhận:								
TG đúc bắt đầu:	17:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800	785	Nhiệt độ nước làm mát: <50	31	Áp lực khi	7200									
TG đúc kết thúc:	18:55	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4								
<b>CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU</b>																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khoảng cách	Ghi chú	Ghi chú:											
1	1	AIG 1747	902	} 4614												
2		1748	793													
3		1743	1229													
4		1722	1049													
5		1721	641													
6	2	AIG 1739	1041													
7																
8	3		1084													
9																
10	4		664													
11																
12	6		987 } 1939		Phế phẩm											
13			952 }													
14																
15																
16																
17				Tổng khối lượng vật liệu	130	815	Cắt									
18				9342	249											
<b>ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT</b>																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	550	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Đề mặt	-	-														
Độ cong	Băng mắt/Băng mất	-														
Độ dài	Thước	-	6560	6560	6560	6560	6560	6560	6560	6560	6560	6560	6560	6560		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5		
	-	600											1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(6)	(7)	(10)	(1)	(8)	(12)	(9)	(5)	(2)	(41)	(4)	(3)		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	→ 60	
		600														
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H				50										
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																
<b>Kiểm tra trước nhập kho</b>																