



11

1. Yêu cầu trong các xuất:				Người phụ trách:				Xác nhận:									
Số hiệu hợp kim		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đun		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác			
6061		φ229		01A		23/6/22		50%		50%							
2. Chuẩn bị vật liệu (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:									
Vật liệu		Phế liệu sau đun		Discard đun		SP lỗi, đầu/đuôi billet		Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...)		SP gia công NG		Nhôm		Aluminum Alloy			
KG		3296						956		4126		336		Vật liệu khác			
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:				Xác nhận:									
Tiêu chuẩn (%)		Si		Mg		Mn		Cr		Cu		Fe		Zn			
Đo lần 1 (%)		0,62904		0,80464						0,23619							
KLHK 1(kg)		25								21							
Đo lần 2 (%)		0,70915		1,1288		0,01872		0,16450		0,34290		0,18767		0,00475			
KLHK 2(kg)														0,1654			
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:				Người phụ trách				Xác nhận									
Yêu cầu kỹ thuật		Nhiệt độ nhôm lỏng: 750°C-780°C		Số lượt khuấy: 3-5 lần		Thời gian nghỉ của nhôm lỏng: 20-75 phút		Thời gian tinh luyện: 15-20 phút									
Thời gian bắt đầu vận hành		4h00		Số gas bắt đầu		Thời gian nghỉ TT		60'		TG tinh luyện lần 1		15'					
Thời gian kết thúc vận hành		12h00		Số gas kết thúc		26741		Nhiệt độ nung		TG tinh luyện lần 2							
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:									
Yêu cầu kỹ thuật đúc		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 750-780°C		Nhiệt độ nhôm lỏng (máy đúc): 720±5°C		Nhiệt độ nước làm mát: <35°C		Tốc độ đúc: 70-100mm/min									
Chỉ số		806		675 - 690 - 720		32		85									
Thời gian đúc bắt đầu:		13h15		Thời gian đúc kết thúc:		14h20		Áp lực khí bôi trơn		7200		Áp lực dầu bôi trơn					
Hàm lượng Hydro		Time		Chỉ số		Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL			
		14-00		0.248													
				CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU													
STT		Chứng loại VL		Số hiệu billet		Khối lượng		Ghi chú		Xác nhận		Ghi chú:					
1		NG 164		394		1						Mg = 25		10h30: 783 clo			
2		NG 224		398		1						Cu = 21		11h15: ON:			
3		NG 229		176		1								12h20 OFF: 840			
4		NG 338 + NG 329		268 + 296		1		3296									
5		315 + 361		228 + 343		1											
6		303 + 309		336 + 642		1											
7				217		1											
8		Al dư		956		4		956									
9		Q116		1023		6											
10		Q113		1038		6		4126									
11		Q101		1036		6											
12		Q194		1029		6											
13		Al-Si		110		7											
14		Al-Cu		35		7		336									
15		Al-Cr		150		7											
		Mg		41		7											
				ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT													
Hạng mục kiểm tra		Dung cụ đo đạc		Vị trí		Số hiệu billet								Kiểm tra			
						A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3											
Vết nứt		Máy dò lỗi		Đầu		300		NG		300		2600 2500 300		300 300 300 300 300		A3, D2	
				Cuối		1200		200		NG		200 200 200		200 200 200 200			
Bề mặt		Bảng mắt															
Độ cong		Bảng mắt															
Độ dài		Thước				6610		6610		6610		6610		6610			
Tính toán trước				1200		4		5		3		3					