

174

Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đúc	Phế liệu đúc	Nhóm Al 99.7%	TP khác
6061		9 inch		174	2023-05-25	6300	1000	3000	

Người phụ trách:									Xác nhận:
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhóm AI 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
KG	4056		1757	1329		2917			

Xác nhận:									
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) 0.24-0.40	Al-Si (%Si) 0.62-0.80	Mg (%Mg) 0.95-1.20	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) <0.15	Al-Cr (%Cr) 0.04-0.35	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.19	0.5	0.68	0.005	0.17	0.027	0.095	0.01	15
KLHK 1 (kg)	24	64	32				135		
Đo lần 2 (%)	0.26	0.68	0.98	0.005	0.2	0.026	0.15	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

Xác nhận:				
TG nung bắt đầu	3 : 00	Số gas bắt đầu	191793	TG tinh luyện lần 1
TG nung kết thúc	10 : 50	Số gas kết thúc	192638	TG tinh luyện lần 2

Xác nhận:				
TG đúc bắt đầu:	11 : 00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	800	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C
TG đúc kết thúc:	12 : 20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	700	Tốc độ đúc: 80-100mm/min

Hàm lượng Hydro	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	NG 1266	549		
2		1260	1140		
3		1259	254		
4		1292	346		
5		1306	48		
6		1291	365		
7		1358	155		
8		1334	439		
9		1331	359		
10		1309	184		
11		1374	217		
12	3		1757	} 2917	Tổng khối lượng vật liệu 10059
13	4		1329		
14					
15	6		984		
16			961		
17			972		
18					

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT															
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	R1 cong đuôi 180D.
		Cuối	200	200	1800	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bảng mắt	-													
Độ cong	Bảng mắt	-													
Độ dài	Thước	-	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
	-	600			1										
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(6)	(9)	(4)	(5)	(10)	(1)	(3)	(8)	(12)	(2)	(7)	(11)	
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	⇒ 58 ⇒ 1
		600			1										
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H													
		Đầu E													
Chiều dài billet thực tế															