

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	Nhôm AL99.7%	TP khác				
6061	9	118	2022-12-15	5400	1000	3000	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧			
KG	4350	830	242	888		2890					
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)		
	0.24-0.40	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 (%)	0.14	0.38	0.56	0.005	0.14	0.02	0.098	0.02			12
KLHK 1 (kg)	37	106	38								
Đo lần 2 (%)	0.25	0.68	0.87	0.005	0.17	0.02	0.093	0.01			
KLHK 2 (kg)			10								
Đo lần 3 (%)	0.28	0.76	1.06	0.005	0.19	0.02	0.09	0.01			
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00-10/12	Gas bắt đầu	136250	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ					
TG nung kết thúc	10h10-16/12	Gas kết thúc	137811	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050				
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	10:40	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	12:00	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	745	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	92	Áp lực dầu	45				
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	NG 831	1121	} 4350	16430 15/12 t 800 → 7h50 16/12 ⇒ 10h10 t 1050 bê Tán lọc 15/12
2		NG 846	685		
3		NG 841	653		
4		NG 835	542		
5		NG 842	159		
6		NG 851	1190		
7					
8	2	NG 940	830	830	
9					
10	3	Billet	242	242	
11					
12	4	Dư	888	888	
13					
14	6	Ingot	965	} 2890	Phế phẩm
15			965		
16			960		
17					
18					
				Tổng khối lượng vật liệu	
				9200	250 235

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	4100	400	400	400	400	400	400	B2 hư.	
		Cuối	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6200	6200	6200	6	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200	6200		
Tính toán trước	-	1200														
	-	600	8	8	8		8	8	8	8	8	8	8	8		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑥	⑪		⑦	④	③	⑨	④	⑩	⑧	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	5	9	9		9	9	9	9	8	9	9	9		
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
118	11	C3	2	118	17	A2	3	118	23	C4	6	118			
118	12	C3	6	118	17	A3	4	118	23	B1	1	118			
118	12	D3	1	118	18	A3	5	118	24	B1	7	118			
118	13	D3	7	118	18	B3	2	118	25	B1	1	118			
118	14	D3	1	118	19	B3	7	118				118			
118	14	C1	6	118	20	D2	7	118				118			
118	15	C1	3	118	21	D2	2	118				118			
118	15	B4	4	118	21	C2	5	118				118			
118	16	B4	5	118	22	C2	4	118				118			
118	16	A2	2	118	22	C4	3	118				118			