

167

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																			
6063		9		167		2023-04-06		6300		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, nhôm dư,...) ④		SP gia công NG ⑤		Nhóm AL 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧																	
KG		4923		942		821		671				1942																					
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)															
		<0.02		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 (%)		0,012		0,332		0,379		0,005		0,14		0,023		0,004		0,01		13															
KLHK 1 (kg)		1,4		24,8		10						15,4		5																			
Đo lần 2 (%)		0,018		0,412		0,474		0,005		0,15		0,039		0,007		0,01																	
KLHK 2 (kg)																																	
Đo lần 3 (%)																																	
4. Nung nhôm:														Người phụ trách:		Xác nhận:																	
TG nung bắt đầu:		3:00		Số gas bắt đầu:		183553		TG tinh luyện lần 1:		8		TG nghỉ:		60																			
TG nung kết thúc:		9:50		Số gas kết thúc:		184320		TG tinh luyện lần 2:				Nhiệt độ nung:		1050																			
5. Đúc:														Người phụ trách:		Xác nhận:																	
TG đúc bắt đầu:		10:00		Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		800		Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		31		Áp lực khí:		7200																			
TG đúc kết thúc:		11:15		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		702		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																	
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																																	
STT		Chủng loại VL		Số hiệu billet		Khối lượng		Ghi chú		Ghi chú:																							
1		1		NG-1268		1208		4923																									
2				1117		822																											
3				1273		988																											
4				1272		1118																											
5				1116		787																											
6																																	
7		2		NG1274		942																											
8																																	
9		3				821																											
10																																	
11		4				671																											
12												Phế phẩm																					
13		6				960		1942				Xi		Nhôm dư		Cắt																	
14						982																											
15										Tổng khối lượng vật liệu		300		1055																			
16										9299																							
17																																	
18																																	
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																																	
Hạng mục kiểm tra		Dụng cụ đo đạc		Vị trí		Số hiệu billet												Kiểm tra															
						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					
				Cuối				200		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200					
Bề mặt		Bảng mặt		-		NG																											
Độ cong		Bảng mặt																															