

## 359

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Vật liệu		Đường kính		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu dùn		Phế liệu dúc		Nhôm AL99.7%		TP khác																			
		6063		9		359		2024-05-31		6300		1000		2000		0																			
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):		Vật liệu		Phế liệu dùn ①		Discard dùn ②		SP lỗi, H/E billet ③		Phế liệu dúc ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧																	
		Kg		4860		921		1384		273				1869																					
3. Điều chỉnh thành phần phân hợp kim:		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 (%)		0.007		0.35		0.39		0.005		0.14		0.028		0.063		0.014		12															
		KLHK 1 (kg)		3		24.4		40						114		12.8																			
		Đo lần 2 (%)		0.018		0.41		0.48		0.005		0.15		0.040		0.011		0.016																	
		KLHK 2 (kg)																																	
		Đo lần 3 (%)																																	
4. Nung nhôm:		TG nung bắt đầu		TG nung kết thúc		Số gas bắt đầu		Số gas kết thúc		TG tinh luyện lần 1		TG tinh luyện lần 2		TG nghỉ		Nhiệt độ nung																			
		6:00		13:20		365757		366547		10				90		1050																			
5. Đúc:		TG bắt đầu		TG kết thúc		T° nhôm (của lò): 780±10°C		T° nhôm (máy đúc): 700±10°C		T° nước làm mát: ≤50°C		Tốc độ đúc: 80-100mm/min		Áp lực khí		Áp lực đầu																			
		13:35		14:50		776		705		30		95		7200		46																			
6. Hàm lượng Hydro:		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1				Lần 2				Lần 3				Lần 4																			
BẢNG CHI TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU		Stt		Chủng loại VL		Số hiệu		Khối lượng		Ghi chú		Ghi chú:																							
		1		1		NG-2510		774		7																									
		2				2509		305																											
		3				2508		951		4860																									
		4				2507		1228																											
		5				2506		672																											
		6				2505		930																											
		7																																	
		8		2		NG-2651		921																											
		9																																	
		10		3				1384																											
		11																																	
		12		4				273																											
		13																																	
		14		6				943		1869		Tổng khối lượng vật liệu																							
		15						926																											
		16																																	
		17										9307																							
18																																			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT		Hạng mục kiểm tra		Dụng cụ đo đạc		Vị trí		Vị trí trên bản đúc										Ghi chú																	
								A2		A3		B1		B2		B3		B4		C1		C2		C3		C4		D2		D3					
		Vết nứt		Máy dò lỗi		Đầu		400				400				400		400		600		400		400		400		400		400					
						Đuôi		200				200				200		200		2200		1200		200		200		200		200					
		Bề mặt		Bảng mặt		-		✓				✓								✓		✓													
		Cong		Bảng mặt		-																													
		Độ dài		Thước		-		6700		NG		6700		NG		6700		6700		6700		6700		6700		6700		6700		6700					
		Tinh toán trước cắt		-		1200										10		10		5		5		10		10		10		10		10			
						600		8				4								9		4		7		2		3		8					
		Thứ tự cắt		-		-		5				10				6		1		9		4		7		2		3		8					
Số lượng sản phẩm		Thanh		1200										10		10		5		5		10		10		10		10							
				600		8				5				10		10		5		5		10		10		10		10							
Ngâm kiểm		NaOH		Đầu																50															
				Cuối																															
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO		Lot		Bundle		Billet		SL		Lot		Bundle		Billet		SL		Lot		Bundle		Billet		SL		Lot		Bundle		Billet		SL			
		359		11		B4		3		359		18		B3		7		359								359									
		359		12		B4		7		359		19		B3		1		359								359									
		359		13		C4		7		359		19		C3		6		359								359									
		359		14		C4		3		359		20		C3		4		359								359									
		359		14		D2		4		359		20		D3		3		359								359									
		359		15		D2		6		359		21		D3		7		359								359									
		359		15		C2		1		359		22		C1		5		359								359									
		359		16		C2		4		359		22		B1		2		359								359									
		359		16		A2		3		359		23		B1		3		359								359									
		359		17		A2		5		359								359								359									
		359		17		B3		2		359								359								359									