

261

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		261		2023-10-18		6300		1000		3000		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		4356		672		696		1719				2904																			
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 (%)		0,013		0,356		0,374		0,005		0,18		0,028		0,004		0,01		15													
		KLHK 1 (kg)		1,6		2,0		12,4						12,4		6,6																	
		Đo lần 2 (%)		0,017		0,398		0,468		0,005		0,18		0,038		0,007		0,01															
		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																	
		5:00		12:25		269735		270621		10				120		1050																	
5. Đúc:		TG bắt đầu		TG kết thúc		T° nhôm (cửa 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 dầu																	
		12:40		13:55		773		700		31		95		7200		46																	
6. Hàm lượng Hidro:		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-1873		634																									
		2				1872		538																									
		3				1871		526		4356																							
		4				1870		1046																									
		5				1867		1083																									
		6				1868		529																									
		7																															
		8		2		NG-1874		672																									
		9																															
		10		3				696																									
		11																															
		12		4				1719																									
		13																															
		14		6				971																									
		15						965		2904		Tổng khối lượng vật liệu		275																			
		16						968						223																			
		17												807																			
18										10347																							
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT		Hạng mục kiểm tra		Dụng cụ đo đặc		Vị trí		Vị trí trên bản dúc										Ghi chú															
								A2		A3		B1		B2		B3		B4		C1		C2		C3		C4		D2		D3			
		Vết nứt		Máy dò lỗi		Đầu		400		400		400		400		400		400		400		400		400		400		400		400			
						Đuôi		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200			
		Bề mặt		Bảng mắt		-																											
		Cong		Bảng mắt		-																											
		Độ dài		Thước		-		6690		6690		6690		6690		6690		6690		6690		6690		6690		6690		6690		6690			
		Tinh toán trước cắt		-		1200		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5			
						600																											
		Thứ tự cắt		-		-		9		19		2		8		11		3		1		5		7		4		10		6			
Số lượng sản phẩm		Thanh		1200		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5					
				600																													
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	
		261		01		C1		3		261		06		B2		3		261								261							
		261		02		C1		2		261		07		B2		2		261								261							
		261		02		B1		5		261		07		A2		5		261								261							
		261		03		B4		5		261		08		D2		5		261								261							
		261		03		C4		2		261		08		B3		2		261								261							
		261		04		C4		3		261		09		B3		3		261								261							
		261		04		C2		4		261		09		A3		4		261								261							
		261		05		C2		1		261		10		A3		1		261								261							
		261		05		D3		5		261								261								261							
		261		05		C3		1		261								261								261							
		261		06		C3		4		261								261								261							