

## 279

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Vật liệu		Đường kính		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu dùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác																	
		6063		9		279		2023-11-22		7500		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 đúc ④		SP gia công NG ⑤		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧															
		Kg		4802		756		100		1784				2881																			
3. Điều chỉnh thành phần 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 (%)		0,005		0,3		0,33		0,005		0,14		0,03		0,003		0,01		15													
		KLHK 1 (kg)		2,8		40.6		16						10		8,6																	
		Đo lần 2 (%)		0,013		0,4		0,463		0,005		0,14		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		28-7821		288669		10				100		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		-783		690		30		96		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-2026		708																									
		2				2024		264																									
		3				2025		778																									
		4				2027		861																									
		5				2033		518																									
		6				2011		985																									
		7				2009		688																									
		8																															
		9		2		DI-2000		756																									
		10																															
		11		3				100																									
		12										Phế phẩm																					
		13		4				1784				Xi																					
		14										Nhôm dư																					
		15		6				962				Cắt																					
		16						958		2881		Tổng khối lượng vật liệu																					
		17						961				600																					
18										10323																							
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT		Hạng mục kiểm tra		Dụng cụ đo đạc		Vị trí		Vị trí trên bàn 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		400		400		400		400		400		400		400		400			
						Đuôi		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200		200			
		Bề mặt		Bảng mặt		-																											
		Cong		Bảng mặt		-																											
		Độ dài		Thước		-		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680			
		Tinh toán trước cắt		-		1200		5		5		4		5		5		5		5		5		5		5		5		5			
						600						1																					
		Thứ tự cắt		-		-		6		9		7		5		10		3		2		1		11		4		8		12			
Số lượng sản phẩm		Thanh		1200		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		5		60			
				600																													
Ngâm Kiềm		NaOH		Đầu																													
				Cuối																													
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO		Lot		Bundle		Billet		SL		Lot		Bundle		Billet		SL		Lot		Bundle		Billet		SL		Lot		Bundle		Billet		SL	
		279		01		C2		5		279		06		D2		5		279								279							
		279		01		C1		1		279		06		A3		1		279								279							
		279		02		C1		4		279		07		A3		4		279								279							
		279		02		B4		3		279		07		B3		3		279								279							
		279		03		B4		2		279		08		B3		2		279								279							
		279		03		C4		5		279		08		C3		5		279								279							
		279		04		D2		5		279		09		D3		5		279								279							
		279		04		A2		2		279								279								279							
		279		05		A2		3		279								279								279							
279		05		B1		4		279								279								279									
279		06		B1		1		279								279								279									