

## 360

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Vật liệu		Đường kính		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác															
		6061		9		360		2024-06-03		6300		1000		2000		0															
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):		Vật liệu		Phế liệu đùn ①		Discard đùn 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		5375				1456		573				1901																	
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)											
				0.24-0.40		0.62-0.80		0.95-1.20		<0.02		0.1-0.2		<0.15		0.15-0.35		0.01-0.05													
		Đo lần 1 (%)		0.007		0.31		0.36		0.005		0.13		0.027		0.003		0.016		12											
		KLHK 1 (kg)		1.6		33.2		13.2						11.4		12.8															
		Đo lần 2 (%)		0.013		0.41		0.49		0.005		0.14		0.04		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		13:30		366547		367523		10				90		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															
		13:40		14:50		744		700		31		95		7200																	
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 - 2503		178		5375																							
	2			2504		1105																									
	3			2497		730																									
	4			2498		856																									
	5			1650		846																									
	6			2649		440																									
	7			2648		477																									
	8			2647		550																									
	9			2652		198																									
	10																														
	11	3				1456		Phế phẩm								Xi      Nhôm dư      Cát 213      230 324 499															
	12																														
	13	4				573																									
	14																														
	15	6				955														1901		Tổng khối lượng vật liệu									
	16					946																									
	17																														
18																				9305											
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		1200				400		400		400		400		400		400		400		400		400		400			
				Đuôi		1000				200		200		200		200		400		400		200		200		200		200			
	Bề mặt	Bằng mắt		-		✓				✓								✓		✓											
	Cong	Bằng mắt		-																											
	Độ dài	Thước		-		6670		NG		6670		6670		6670		6670		6670		6670		6670		6670		6670		6670			
	Tính toán trước cắt	-		1200																											
				600		7				7		10		10		10		8		6		10		10		10		10			
	Thứ tự cắt	-		-		8				5		7		11		1		4		6		10		2		3		9			
	Số lượng sản phẩm	Thanh		1200																											
				600		8				8		10		10		10		8		7		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	
	360	11		B4		6		360		18		C2		5		360		24		B3		6		360							
	360	12		B4		4		360		18		B2		2		360		25		B3		4		360							
	360	12		C4		3		360		19		B2		7		360								360							
	360	13		C4		7		360		20		B2		1		360								360							
	360	14		D2		7		360		20		A2		6		360								360							
	360	15		D2		3		360		21		A2		2		360								360							
	360	15		C1		4		360		21		D3		5		360								360							
	360	16		C1		4		360		22		D3		5		360								360							
	360	16		B1		3		360		22		C3		2		360								360							
	360	17		B1		5		360		23		C3		7		360								360							
	360	17		C2		2		360		24		C3		1		360								360							