

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

266

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								
	6061	9	266	2023-10-26	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 đúc ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
	Kg	6664			280	237	2906									
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 (%)	0.19	0.487	0.611	0.005	0.15	0.034	0.079	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	26.4	75.2	49.4			47.8	249.5								
	Đo lần 2 (%)	0.273	0.672	1.01	0.005	0.18	0.071	0.175	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								
	5:30	12:25	275153	27069	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 đầu								
	12:40	14:00	785	702	31	92	720	46								
6. Hàm lượng Hidro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4								
BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:										
	1	1	NG - 1890	511		* Ingot : 966 } 2906 952 988										
	2		1895	67												
	3		1869	141												
	4		1881	615												
	5		1861	394												
	6		1798	218												
	7		1787	1418												
	8		1852	215												
	9		1839	710												
	10		1744	300												
	11		1715	646												
	12		1790	560												
	13		1859	371 (M)												
	14		1901	201 (M)												
	15		1883	65 (M)												
	16		1903	232	(6M01)	Tổng khối lượng vật liệu	1365	326	770							
	17	4		280			790									
18	5	V44-NG-2	237		10087											
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	400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	4	7	11	1	3	6	10	2	5	9	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	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
	266	01	B4	1	266	06	A2	1	266				266			
	266	02	B4	4	266	07	A2	4	266				266			
	266	02	C4	3	266	07	D3	3	266				266			
	266	03	C4	2	266	08	D3	2	266				266			
	266	03	C1	5	266	08	C3	5	266				266			
	266	04	B1	5	266	09	B3	5	266				266			
	266	04	D2	2	266	09	A3	2	266				266			
	266	05	D2	3	266	10	A3	3	266				266			
	266	05	C2	4	266				266				266			
	266	06	C2	1	266				266				266			
	266	06	B2	5	266				266				266			