

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

316

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								
	6N01A	9	316	2024-03-05	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	6482		863			1997									
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)						
		0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05							
	Đo lần 1 (%)	0.15	0.42	0.38	0.005	0.16	0.03	0.02	0.02	12						
	KLHK 1 (kg)	13.6	25.6	11.2												
	Đo lần 2 (%)	0.19	0.48	0.48	0.005	0.16	0.03	0.02	0.02							
	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								
	05:00	12:25	327007	327819	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 đầu								
	12:45	13:55	780	700	31	93	720	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											
	1	1	NG 2084	848	} 6482											
	2		2088	1203												
	3		2058	1522												
	4		2050	749												
	5		2056	870												
	6		2044	1290												
	7				} 1997											
	8	3		863												
	9															
	10	6		1011												
	11			986												
	12															
	13				Phế phẩm											
	14				Xi											
	15				Nhôm dư											
	16				Cắt											
	17				143											
18				259												
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400		400	400	400	400	400	400	400	400	Cắt bỏ B2
			Đuôi	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200	1200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-				NG									
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5		5	5	5	5	5	5	5	4	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	9	3	2		4	10	1	8	5	11	7	6	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5		5	5	5	5	5	5	5	4	
			600													1
	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
	316	01	C1	2	316	06	D2	4	316	11	D3	1	316			
	316	02	C1	3	316	06	C2	3	316				316			
	316	02	B1	4	316	07	C2	2	316				316			
	316	03	B1	1	316	07	A2	5	316				316			
	316	03	A3	5	316	08	B4	5	316				316			
	316	03	B3	1	316	08	C4	2	316				316			
	316	04	B3	4	316	09	C4	3	316				316			
	316	04	C3	3	316				316				316			
	316	05	C3	2	316				316				316			
	316	05	D3	4	316				316				316			
	316	05	D2	1	316				316				316			