

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

323

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	323	2024-03-14	6300	1000	2000	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	5299			1879		1923									
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	0.52	0.74	0.005	0.16	0.05	0.11	0.02	12						
	KLHK 1 (kg)	22.2	54.4	24.8			28.2	92								
	Đo lần 2 (%)	0.27	0.69	0.98	0.005	0.19	0.07	0.16	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								
	6:00	12:35	332846	333616	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								
	12:55	14:15	772	704	28	92	7200	46								
6. Hàm lượng Hídro:	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	MM-NG-1998	977												
	2		1968	1108												
	3		1928	594												
	4		2289	1039												
	5		1842	294												
	6		2258	187	5299											
	7		1944	250												
	8		2349	414												
	9		1974	315												
	10		2182	121												
	11															
	12	4		1879												
	13															
	14	6		948	1923											
	15			975												
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17															
18					9101											
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	1000	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	500	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-											✓		
	Cong	Bảng mắt	-												✓	
	Độ dài	Thước	-	6670	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	4	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	8	9	2	7	10	3	1	6	12	4	5	11	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3	3	
			600											1	4	
	Ngâm kiểm	NaOH	Đầu													
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	323	01	C1	5	323	06	A2	3	323	11	D2	1	323			
	323	01	B1	2	323	06	A3	4	323	12	D3	4	323			
	323	02	B1	3	323	07	A3	1	323				323			
	323	02	B4	4	323	07	B3	5	323				323			
	323	03	B4	1	323	07	D3	1	323				323			
	323	03	C4	5	323	08	D3	2	323				323			
	323	03	D2	1	323	08	C3	5	323				323			
	323	04	D2	2	323				323				323			
	323	04	C2	5	323				323				323			
	323	05	B2	5	323				323				323			
	323	05	A2	2	323				323				323			