

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

318

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	318	2024-03-07	7300	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 AI 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
	Kg	5764	1525	1000			1925									
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 (%)	0.17	0.51	0.67	0.005	0.16	0.04	0.95	0.19							
	KLHK 1 (kg)	30.8	62	35.4			35.6	151.5		15						
	Đo lần 2 (%)	0.268	0.68	0.97	0.005	0.19	0.74	0.156	0.17							
	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	12:40	328608	329430	10'		90'	7050								
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								
	12:50	14:05	787	710	30	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	NM-NG-2309	1063												
	2		2310	637												
	3		2294	583												
	4		2292	836												
	5		2198	1018	5764											
	6		1894	387												
	7		2193	143												
	8		2192	1097												
	9															
	10	2	NG-K-2316	689												
	11		2212	698	1525											
	12		2213	138												
	13															
	14	3		1000												
	15															
	16	6		971	1925	Tổng khối lượng vật liệu										
	17			954												
18				10214												
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	1000	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 mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600	1												
	Thứ tự cắt	-	-	8	11	2	7	12	3	1	6	9	4	5	10	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			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
	318	01	C1	2	318	06	A2	2	318	11	A2	1	318			
	318	02	C1	3	318	07	A2	2	318				318			
	318	02	B1	4	318	07	C3	5	318				318			
	318	03	B1	1	318	08	D3	5	318				318			
	318	03	B4	5	318	08	A3	2	318				318			
	318	03	C4	1	318	09	A3	3	318				318			
	318	04	C4	4	318	09	B3	4	318				318			
	318	04	D2	3	318	10	B3	1	318				318			
	318	05	D2	2	318				318				318			
	318	05	C2	5	318				318				318			
	318	06	B2	5	318				318				318			