

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

320

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	320	2024-03-11	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	5257	842	1158	911		1956													
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 (%)	0.18	0.52	0.68	0.005	0.16	0.09	0.097	0.022	15										
	KLHK 1 (kg)	27.2	56	35				142.5												
	Đo lần 2 (%)	0.26	0.68	0.96	0.005	0.19	0.08	0.157	0.18											
	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 nghi	Nhiệt độ nung												
	5:00	12:40	330208	331225	10'		90'	1050												
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (mây đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực dầu												
	13:15	14:30	795	700	27	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-2324	366	5257															
	2		2153	431																
	3		2070	1085																
	4		2067	614																
	5		2095	240																
	6		2022	376																
	7		2270	999																
	8		2335	1146																
	9																			
	10	2	NM-NG-2006	842	Phế phẩm															
	11																			
	12	3		1158																
	13																			
	14	4		911																
	15																			
	16	6		986											1956	Tổng khối lượng vật liệu	10124			
	17			970																
18																				
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	550	200					
	Bề mặt	Bằng mắt	-											✓						
	Cong	Bằng mắt	-																	
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690					
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3	5					
			600												1					
	Thứ tự cắt	-	-	4	3	6	12	8	7	5	11	9	1	2	10					
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	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				
	320	01	C4	2	320	08	B3	3	320	11	B3	1	320							
	320	02	C4	3	320	07	B3	1	320				320							
	320	02	D2	4	320	07	C3	5	320				320							
	320	03	A3	5	320	07	D3	1	320				320							
	320	03	A2	2	320	08	D3	4	320				320							
	320	04	A2	3	320	08	C2	3	320				320							
	320	04	C1	4	320	09	C2	2	320				320							
	320	05	C1	1	320	09	B2	5	320				320							
	320	05	B1	5	320				320				320							
	320	05	B4	1	320				320				320							
	320	06	B4	4	320				320				320							