

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

336

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	336	2024-04-05	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	3544	646	2177	806	249	2817									
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 (%)	0.16	0.48	0.62	0.005	0.16	0.048	0.089	0.018	15						
	KLHK 1 (kg)	35.8	76	41.5			34	150								
	Đo lần 2 (%)	0.27	0.68	0.99	0.005	0.18	0.07	0.16	0.017							
	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								
	5:00	14:05	343940	344948	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								
	14:20	15:40	772	690	31	92	720	46								
6. Hàm lượng Hydro:	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	NH-NG-2401	275												
	2		2388	623												
	3		2417	603												
	4		2383	224	3544											
	5		2435	113												
	6		2433	73												
	7		2412	835												
	8		2397	247												
	9		2398	222												
	10		1926	329												
	11	5	V33-NG-8	135	249											
	12		V33-NG-12	114												
	13	2	NH-NG-DI-2427	646												
	14	3		2177												
	15	4		806												
	16	6		948												
	17	6		933	2815											
18			934		10237											
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	3400	400	1300	400	3400	400		400	Cắt bỏ D2
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	400	200		200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-					✓		✓		✓		NG		
	Cong	Bằng 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	2	4	4	5	2	5		5	
			600					1	1							
	Thứ tự cắt	-	-	8	4	11	7	5	1	10	3	6	2		9	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	1	5	4	5	2	5		5	
			600					2								
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu									50					
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	336	01	B4	2	336	06	A2	3	336	11	B3	2	336			
	336	02	B4	3	336	06	D3	4	336				336			
	336	02	C4	4	336	07	D3	1	336				336			
	336	03	C4	1	336	07	C1	4	336				336			
	336	03	C2	5	336	07	B1	2	336				336			
	336	03	A3	1	336	08	B1	3	336				336			
	336	04	A3	4	336				336				336			
	336	04	B3	1	336				336				336			
	336	04	C3	2	336				336				336			
	336	05	B2	5	336				336				336			
	336	105	A2	2	336				336				336			