

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

322

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	322	2024-03-13	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	5079	1245	30	817		1940										
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	0.51	0.73	0.005	0.16	0.04	0.11	0.02	12							
	KLHK 1 (kg)	26.2	54.2	26.8			27.4	89									
	Đo lần 2 (%)	0.27	0.66	0.99	0.005	0.18	0.07	0.15	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	12:30	332070	332846	10'		30'	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	14:00	778	705	27	92	7200	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	NG - 2338	1511	} 5079												
	2		2002	1443													
	3		1962	436													
	4		1977	246													
	5		1973	1443													
	6																
	7	2	NG - 1811	672	} 1245												
	8		1821	573													
	9																
	10	3		30													
	11																
	12	4		817													
	13																
	14	6		964	} 1940				Tổng khối lượng vật liệu	Phế phẩm							
	15		976														
	16																
	17				9.111												
18																	
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-														
	Cong	Bằng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6570	6570	6570	6570	6570	6570	6570	6570	6570	6570	6570	6570		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	
			600													1	
	Thứ tự cắt	-	-	10	5	2	9	6	3	1	8	7	11	12	4		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	
			600		1											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	
	322	01	C1	5	322	05	C2	1	322	11	A3	1	322				
	322	01	B1	2	322	06	C2	4	322	11	D2	1	322				
	322	02	B1	3	322	06	B2	3	322				322				
	322	02	B4	4	322	07	B2	2	322				322				
	322	03	B4	1	322	07	A2	5	322				322				
	322	03	D3	5	322	08	C4	5	322				322				
	322	03	A2	1	322	08	D2	2	322				322				
	322	04	A2	3	322	09	D2	2	322				322				
	322	04	B3	4	322				322				322				
	322	05	B2	1	322				322				322				
	322	05	C3	5	322				322				322				