

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

337

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	337	2024-04-09	7300	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	3102	698	2173	2369	20	1824									
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 (%)	0.2	0.55	0.77	0.005	0.16	0.05	0.129	0.024							
	KLHK 1 (kg)	21	46.6	24.4			26.2	85								
	Đo lần 2 (%)	0.28	0.69	1	0.005	0.18	0.07	0.16	0.02							
	KLHK 2 (kg)															
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	13:10	344948	346098	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 dầu								
	13:25	14:45	800	695	29	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	NM-NG-2368	634	3102											
	2		2367	1221												
	3		2365	593												
	4		9430	93												
	5		2399	228												
	6		2442	333												
	7															
	8	2	NM-NG-2390	698												
	9															
	10	3		2173												
	11															
	12	4		2369												
	13															
	14	5	NG7-NG-14	20												
	15															
	16	6		930	1824											
	17			894												
18				10186												
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	400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	300	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-					✓		✓						
	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	5	2	5	5	5	5	5	
			600					1		2						
	Thứ tự cắt	-	-	12	7	5	11	8	1	4	6	9	2	3	10	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	3	5	2	5	5	5	5	5	
			600							2						
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
	337	01	B4	1	337	06	C3	1	337	11	C1	1	337			
	337	02	B4	4	337	07	C3	4	337	12	C1	1	337			
	337	02	C4	3	337	07	D3	3	337				337			
	337	03	C4	2	337	08	D2	2	337				337			
	337	03	D2	5	337	08	B2	5	337				337			
	337	04	C1	2	337	09	A2	5	337				337			
	337	04	B1	5	337				337				337			
	337	05	C2	5	337				337				337			
	337	05	A3	2	337				337				337			
	337	06	A3	3	337				337				337			
	337	06	B3	3	337				337				337			