

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

321

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	321	2024-03-12	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	5833		818	552		1939									
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 (%)	0,19	0,52	0,73	0,005	0,16	0,05	0,11	0,02							
	KLHK 1 (kg)	22,8	54,6	24,5			27	80		13						
	Đo lần 2 (%)	0,26	0,68	0,97	0,005	0,18	0,07	0,15	0,019							
	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	13:00	331225	332070	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 đầu								
	13:30	14:45	778	705	29	92	7200	46								
6. Hàm lượng Hidro:	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-2333	855												
	2		2063	482												
	3		2059	1587												
	4		2051	1502	5833											
	5		2038	434												
	6		2023	579												
	7		1946	394												
	8															
	9	3		818												
	10															
	11	4		552												
	12															
	13	6		1939												
	14															
	15															
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17				9142											
	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	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	8	9	2	7	10	3	1	6	11	4	5	12	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Ngâm kiểm	NaOH	Đầu												90	
			Cuối													
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	321	01	C1	5	321	06	A2	5	321				321			
	321	01	B1	1	321	06	A3	1	321				321			
	321	02	B1	4	321	07	A3	4	321				321			
	321	02	B4	3	321	07	B3	3	321				321			
	321	03	B4	2	321	08	B3	2	321				321			
	321	03	C4	5	321	08	C3	5	321				321			
	321	04	D2	5	321	09	D3	5	321				321			
	321	04	C2	2	321				321				321			
	321	05	C2	3	321				321				321			
	321	05	B2	4	321				321				321			
	321	06	B2	1	321				321				321			