

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

348

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									
	6063	9	348	2024-05-16	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	5747		936	616		1946										
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)							
		<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02	0.01-0.05								
	Đo lần 1 (%)	0.01	0.343	0.383	0.005	0.16	0.028	0.003	0.013	12							
	KLHK 1 (kg)	4.6	21.6	11.6			11.2	7.8									
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.408	0.499	0.005	0.162	0.039	0.007	0.012								
	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									
	06:00	13:10	356491	357296	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 đầu									
	13:15	14:30	772	702	32	95	7000	405									
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	ALU-2587	240	5747												
	2		-2586	213													
	3		2578	369													
	4		2563	824													
	5		2562	791													
	6		2561	871													
	7		2585	201													
	8		2529	767 (m)													
	9		2550	871													
	10																
	11	3		936													
	12								Phế phẩm								
	13	4		616					XI								
	14								Nhôm dư								
	15	6		971	1946				Cắt								
	16			975					Tổng khối lượng vật liệu								
	17																
18								9245									
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	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	1000	400	400	400	1100	400	1000	1300	400	400	400	400		
			Đuôi	200	700	200	200	700	700	200	900	100	200	700	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-														
	Cong	Bằng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640	6640		
	Tính toán trước cắt	-	1200														
			600	8	10	9	10	10	10	9	7	10	10	10	10		
	Thứ tự cắt	-	-	12	8	5	7	9	6	4	3	10	1	2	11		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	4	5	5	5	4	2	4	5	5	5		
			600	1		2				1	3	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	
	348	01	C4	5	348	05	A3	5	348	11	C2	3	348				
	348	01	D2	2	348	06	B3	5	348	11	C1	1	348				
	348	02	D2	3	348	06	C3	2	348	11	B1	2	348				
	348	02	C2	2	348	07	C3	2	348	12	C3	1	348				
	348	02	C1	2	348	07	D3	5	348	12	A2	1	348				
	348	03	C1	2	348	08	A2	4	348				348				
	348	03	B1	4	348				348					348			
	348	03	B4	1	348				348					348			
	348	04	B4	4	348				348					348			
	348	04	B2	3	348				348					348			
	348	05	B2	2	348				348					348			