

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

355

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	355	2024-05-27	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	6079		1115	320		1789																							
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 (%)	0,013	0,337	0,387	0,005	0,154	0,032	0,004	0,016	12																				
	KLHK 1 (kg)		28	14			8	11,6																						
	Đo lần 2 (%)	0,013	0,42	0,51	0,005	0,17	0,399	0,011	0,028																					
	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	13:35	362322	363309	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																						
	13:55	15:10	770	697	31	95	1200	45																						
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	116-2635	917	} 6079																									
	2		2629	108																										
	3		2577	582																										
	4		2576	515																										
	5		2575	1021																										
	6		2573	741																										
	7		2519	689																										
	8		2517	1506																										
	9																													
	10	3		1115		<table border="1"> <tr> <th colspan="3">Phế phẩm</th> </tr> <tr> <td>Xi</td> <td>Nhôm dư</td> <td>Cắt</td> </tr> <tr> <td>336</td> <td>271</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">Tổng khối lượng vật liệu</td> </tr> <tr> <td colspan="3">9303</td> </tr> </table>										Phế phẩm			Xi	Nhôm dư	Cắt	336	271		Tổng khối lượng vật liệu			9303		
	Phế phẩm																													
	Xi	Nhôm dư	Cắt																											
	336	271																												
	Tổng khối lượng vật liệu																													
	9303																													
	11																													
	12	4		320																										
13																														
14	6		894																											
15			895																											
16																														
17																														
18																														
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400														
			Đuôi	600	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200															
	Bề mặt	Bằng mắt	-	✓	✓																									
	Cong	Bằng mắt	-																											
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670															
	Tính toán trước cắt	-	1200																											
		600	9	8	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10															
	Thứ tự cắt	-	-	8	9	2	7	10	3	1	6	11	4	5	12															
	Số lượng sản phẩm	Thành	1200																											
			600	10	8	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10															
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu		50										50																
		Cuối																												
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL														
	355	11	C1	2	355	18	C2	1	355	25	B3	5	355																	
	355	12	C1	7	355	19	C2	7	355	25	C3	2	355																	
	355	13	C1	1	355	20	C2	2	355	26	C3	7	355																	
	355	13	B1	6	355	20	B2	5	355	27	C3	1	355																	
	355	14	B1	4	355	21	B2	5	355	27	D3	6	355																	
	355	14	B4	3	355	21	A2	2	355	28	D3	4	355																	
	355	15	B4	7	355	22	A2	7	355				355																	
	355	16	C4	7	355	23	A2	1	355				355																	
	355	17	C4	3	355	23	A3	6	355				355																	
355	17	D2	4	355	24	A3	2	355				355																		
355	18	D2	6	355	24	B3	5	355				355																		