

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

328

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	328	2024-03-21	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 AI 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
	Kg	5143		1142	1152		1833										
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 (%)	0.009	0.32	0.36	0.005	0.14	0.024	0.003	0.01								
	KLHK 1 (kg)	1.6	29.6	14			18	5.4		12							
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.39	0.49	0.005	0.14	0.04	0.007	0.01								
	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	12:25	337089	337859	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									
	12:45	14:00	788	700	30	95	7200	46									
6. Hàm lượng Hđro:	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	NH4-NG-2374	850													
	2		2339	366													
	3		2337	336													
	4		2336	974	5143												
	5		2373	420													
	6		2369	578(M)													
	7		2376	1271													
	8																
	9	3		1142													
	10																
	11	4		1152													
	12																
	13	6		9311833	1833												
	14			902													
	15																
	16				Tổng khối lượng vật liệu												
	17				9270												
18																	
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Vị trí trên bàn 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	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-														
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
	Tính toán trước cắt	-	1200														
			600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10		
	Thứ tự cắt	-	-	12	3	6	11	4	7	5	10	1	8	9	2		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5		
			600											1			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu											50				
		Cuối															
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
	328	01	C3	4	328	06	C4	4	328	11	D2	1	328				
	328	02	C3	1	328	07	C4	1	328				328				
	328	02	D3	5	328	07	D2	4	328				328				
	328	02	A3	1	328	07	C2	2	328				328				
	328	03	A3	4	328	08	C2	3	328				328				
	328	03	B3	3	328	08	B2	4	328				328				
	328	04	B3	2	328	09	B2	1	328				328				
	328	04	C1	5	328	09	A2	5	328				328				
	328	05	B1	5	328				328				328				
	328	05	B4	2	328				328				328				
	328	06	B4	3	328				328				328				