

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

275

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	275	2023-11-08	6300	1000	3000	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	4842		386	2044		2883									
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	0.33	0.36	0.005	0.157	0.028	0.003	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	1.4	29	13.4			13.2	7.2								
	Đo lần 2 (%)	0.011	0.388	0.456	0.005	0.15	0.035	0.006	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								
	5:00	12:35	283310	284156	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								
	12:50	14:05	785	705	32	95	7200	46								
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4											
BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:										
	1	1	NG-1966	653	4842	Phế phẩm Xi Nhôm dư Cát 240 766 338 Tổng khối lượng vật liệu 10155										
	2		1965	704												
	3		1912	1148												
	4		1915	737												
	5		1914	581												
	6		1969	1019												
	7															
	8	2		2044												
	9															
	10	3		386												
	11															
	12	6		964	2883											
	13			968												
	14			951												
	15				Tổng khối lượng vật liệu					240	766	338				
	16															
	17															
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	-	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	-	-	6	11	2	5	12	3	1	10	8	4	7	9	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
	-	600														
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
	275	01	C1	1	275	06	C2	1	275				275			
	275	02	C1	4	275	07	C3	4	275				275			
	275	02	B1	3	275	07	D3	3	275				275			
	275	03	B1	2	275	08	D3	2	275				275			
	275	03	B4	5	275	08	C2	5	275				275			
	275	04	C4	5	275	09	A3	5	275				275			
	275	04	B2	2	275	09	B3	2	275				275			
	275	05	B2	3	275	10	B3	3	275				275			
	275	05	A2	4	275				275				275			
	275	06	A2	1	275				275				275			
	275	06	D2	5	275				275				275			