

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

296

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	296	2024-01-16	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	4154	1028	444	1661		2881									
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 (%)	0.007	0.366	0.364	0.005	0.17	0.026	0.002	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	3.2	16.4	13.6			14.6	10.4								
	Đo lần 2 (%)	0.018	0.395	0.478	0.005	0.17	0.039	0.007	0.01							
	KLHK 2 (kg)															
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	13:10	307423	308527	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								
	13:40	15:00	780	700	30	95	7200	46								
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	NG-2186	369	4154											
	2		2187	549												
	3		2185	685												
	4		2057	1139												
	5		2060	845												
	6		2127	564												
	7				2881											
	8	2	NG-2191	1028												
	9															
	10	3		444												
	11															
	12	4		1661												
	13															
	14	6		948												
	15			958												
	16			975												
	17															
	18				10165											
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	100	1100	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	-	-	11	6	1	5	7	8	4	2	1.2	3	1.0	9	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			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
	296	01	B1	5	296	06	B4	5	296				296			
	296	01	B2	1	296	06	D3	1	296				296			
	296	02	C2	4	296	07	D3	4	296				296			
	296	02	C4	3	296	07	D2	3	296				296			
	296	03	C4	2	296	08	D2	2	296				296			
	296	03	C1	5	296	08	A2	5	296				296			
	296	04	B2	5	296	09	C3	5	296				296			
	296	04	A3	2	296				296				296			
	296	05	A3	3	296				296				296			
	296	05	B3	4	296				296				296			
	296	06	B3	1	296				296				296			