

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

338

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		
	6N01A	9	338	2024-04-10	6300	1000	3000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, 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	5380	189	785	1132		2779			
3. Điều chỉnh thành phần phân 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)
		0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05	
	Đo lần 1 (%)	0.14	0.38	0.36	0.005	0.15	0.02	0.009	0.01	15
	KLHK 1 (kg)	17.4	41.8	14.8			15.8	20.2		
	Đo lần 2 (%)	0.19	0.48	0.49	0.005	0.15	0.039	0.02	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	12:30	346098	346942	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	14:10	783	700	30	93	7200	46		
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	N11-NR-2408	1151					
	2		2405	58					
	3		2416	1135					
	4		2422	571					
	5		2409	1263					
	6		2421	671					
	7								
	8	2	N11-NG-2437	189					
	9								
	10	3		785					
	11								
	12	4		1132					
	13								
	14	6		929					
	15			936					
	16			914					
	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	1000	1000	400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	1400	200	1000	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-	✓		✓	✓			✓						
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200													
			600	8	10	3	9	10	10	5	10	10	10	10	10	
	Thứ tự cắt	-	-	12	5	2	11	6	9	1	4	7	10	3	8	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	7	10	4	9	10	10	5	10	10	10	10	10	
			600													
	Ngâm kiềm	NaOH	Đầu													
Cuối																

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	338	11	C1	5	338	17	B3	7	338	24	B2	7	338			
	338	11	B1	2	338	18	C3	7	338	25	A2	7	338			
	338	12	B1	2	338	19	C3	3	338				338			
	338	12	D2	5	338	19	D3	4	338				338			
	338	13	D2	5	338	20	D3	6	338				338			
	338	13	C2	2	338	20	B4	1	338				338			
	338	14	C2	7	338	21	B4	7	338				338			
	338	15	C2	1	338	22	B4	2	338				338			
	338	15	A3	6	338	22	C4	5	338				338			
	338	16	A3	4	338	23	C4	5	338				338			
	338	16	B3	3	338	23	B2	2	338				338			