

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

293

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	293	2024-01-11	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	5028		1192	1212		2882									
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 (%)	0,006	0,3	0,33	0,005	0,15	0,025	0,003	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	3,2	40	15,4			19,6	8,8								
	Đo lần 2 (%)	0,017	0,4	0,45	0,005	0,16	0,04	0,008	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	12:15	304703	305564	10'		60'	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								
	10:40	14:00	794	700	31	95	7200	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	NG 1	NG - 2111	679												
	2		2177	657												
	3		2178	831												
	4		2176	947	5028											
	5		2169	119												
	6		2174	872												
	7		2171	923												
	8															
	9	3		1192												
	10															
	11	4		1212												
	12															
	13	6		950												
	14			981	2882											
	15			951												
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17															
18				10314												
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	3	5	2	10	6	11	1	9	7	12	8	4	
	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
	293	01	C1	3	293	06	D2	3	293				293			
	293	02	C1	2	293	07	D2	2	293				293			
	293	02	B1	5	293	07	C2	5	293				293			
	293	03	A2	5	293	08	B2	5	293				293			
	293	03	D3	2	293	08	B4	2	293				293			
	293	04	D3	3	293	09	B4	3	293				293			
	293	04	A3	4	293	09	C4	4	293				293			
	293	05	A3	1	293	10	C4	1	293				293			
	293	05	B3	5	293				293				293			
293	05	C3	1	293				293				293				
293	06	C3	4	293				293				293				