

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

286

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	286	2023-12-28	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	5250		867	1346		2926											
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 (%)	0.004	0.319	0.347	0.005	0.16	0.025	0.01	0.01	15								
	KLHK 1 (kg)	4.6	324	14			15.2	12.4										
	Đo lần 2 (%)	0.019	0.388	0.462	0.005	0.158	0.038	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										
	5:00	14:08	297491	298635	10		110	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										
	14:15	15:30	787	700	31	95	720	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>	Nb 2118	1114	5250													
	2		2117	707														
	3		2143	1013														
	4		2101	821														
	5		2100	124														
	6		2099	245														
	7		2102	805														
	8		2142	421														
	9																	
	10	3>		463	867													
	11			404														
	12				Phế phẩm													
	13	4>		805	1346	Xi	Nhôm dư	Cắt										
	14		543															
	15				Tổng khối lượng vật liệu	235	326											
	16	6>		960			247											
	17			988	2926		794											
18			978															
				10389														
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	B1, B4 Cùng		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200				
	Bề mặt	Bảng mặt	-															
	Cong	Bảng mặt	-															
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700			
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	3	5	5	3	5	5	5	5	5	5			
			600						1									
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	6	7	9	1	5	3	10	4	2	11			
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	2	5	5	5	5	5	5	56 2		
			600			1			1									
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		
	286	01	B4	2	286	06	B3	2	286	11	B4	1	286					
	286	01	D2	1	286	07	B3	3	286	11	B1	1	286					
	286	02	D9	4	286	07	C3	4	286				286					
	286	02	C2	3	286	08	C3	1	286				286					
	286	03	C2	2	286	08	D3	5	286				286					
	286	03	C4	5	286	08	A2	1	286				286					
	286	04	C1	5	286	09	A3	4	286				286					
	286	04	B1	2	286				286				286					
	286	05	B1	2	286				286				286					
	286	05	B2	5	286				286				286					
	286	06	A2	5	286				286				286					