

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

287

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	287	2023-12-29	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	4390	1235	499	1308		2889												
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 (%)	0,003	0,305	0,328	0,005	0,15	0,025	0,001	0,01	15									
	KLHK 1 (kg)	3	37	17			15,6	13											
	Đo lần 2 (%)	0,014	0,41	0,493	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	12:40	298635	299632	10		100	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	772	698	31	95	720	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	NG-2148	105	4390														
	2		2149	794															
	3		2150	308															
	4		2151	492															
	5		2152	1065															
	6		2147	280 (u)															
	7		2145	1346															
	8																		
	9	2	DI-2072	1235															
	10																		
	11	3		499															
	12																		
	13	4		1308															
	14																		
	15	6		964	2889	Tổng khối lượng vật liệu													
	16			976															
	17			949															
18					10321														
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú			
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	1000			
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200				
	Bề mặt	Bảng mắt	-																
	Cong	Bảng mắt	-																
	Độ dài	Thước	-	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660				
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4			
			600													1			
	Thứ tự cắt	-	-	2	9	2	7	10	3	1	6	11	4	5	12				
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4			
600															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			
	287	01	C1	3	287	06	A2	3	287	11	D3	1	287						
	287	02	C1	2	287	07	A2	2	287				287						
	287	09	B1	5	287	07	A3	5	287				287						
	287	03	B4	5	287	08	B3	5	287				287						
	287	03	C4	2	287	08	C3	2	287				287						
	287	04	C4	3	287	09	C3	3	287				287						
	287	04	D2	4	287	09	D3	4	287				287						
	287	05	D2	1	287				287				287						
	287	05	C2	5	287				287				287						
	287	05	B2	1	287				287				287						
	287	06	B2	4	287				287				287						