

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

345

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	345	2024-05-09	6300	1000	2000	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	4162	809	846	1244	269	1932																									
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 (%)	0.009	0.34	0.38	0.005	0.15	0.026	0.003	0.01	12																						
	KLHK 1 (kg)	1.6	21.8	10.8			13.2	7.4																								
	Đo lần 2 (%)	0.01	0.40	0.48	0.005	0.15	0.04	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																								
	6:00	12:25	352957	353720	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																								
	12:50	14:05	799	710	31	95	7200	45																								
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 2555	1070	} 4162																											
	2		2553	1097																												
	3		2525	639																												
	4		2526	842																												
	5		2552	554																												
	6																															
	7	2	NG-2554	809																												
	8																															
	9	3		846																												
	10																															
	11	4		1244																												
	12																															
	13	5	NG7-NG-23	269																												
	14																															
	15	6		962	} 1932																											
	16			970															Tổng khối lượng vật liệu													
	17																		9.262													
18																																
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	116																
			Đuôi	200	600	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200																	
	Bề mặt	Bằng mắt	-			✓	✓																									
	Cong	Bằng mắt	-																													
	Độ dài	Thước	-	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660																	
	Tính toán trước cắt	-	1200																													
			600	10	9	9	9	10	10	10	10	10	10	10	10																	
	Thứ tự cắt	-	-	8	9	2	7	10	3	1	6	11	4	5	12																	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200																													
		600	10	10	9	9	10	10	9	10	10	10	9	10																		
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																
	345	11	C1	3	345	18	C2	5	345	25	C3	5	345																			
	345	12	C1	6	345	19	C2	5	345	26	C3	5	345																			
	345	12	B1	1	345	19	B2	2	345	26	D3	2	345																			
	345	13	B1	7	345	20	B2	7	345	27	D3	7	345																			
	345	14	B1	1	345	21	A2	7	345	28	D3	1	345																			
	345	14	B4	6	345	22	A2	3	345				345																			
	345	15	B4	4	345	22	A3	4	345				345																			
	345	15	C4	3	345	23	A3	6	345				345																			
	345	16	C4	7	345	23	B3	1	345				345																			
	345	17	D2	7	345	24	B3	7	345				345																			
	345	18	D2	2	345	25	B3	2	345				345																			