

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

303

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	303	2024-01-26	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	3298		2443	1595		2885										
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	0.30	0.33	0.005	0.15	0.02	0.004	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	1.8	34.8	18			13.4	6									
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.40	0.48	0.005	0.16	0.039	0.006	0.01								
	KLHK 2 (kg)																
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 nghi	Nhiệt độ nung									
	5:00	12:30	314483	315326	10		70	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									
	12:53	14:10	783	700	27	95	2200	46									
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	1	NG 2219	227	} 3298												
	2		2218	271													
	3		2065	1263													
	4		2215	648													
	5		2064	46													
	6		2214	845													
	7	3		2443	2443	Phế phẩm											
	8																
	9	4		1595	1595												
	10																
	11	6		948	} 2885												
	12			949													
	13			988													
	14																
	15																
	16				Tổng khối lượng vật liệu												
	17				10.221												
	18																
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	2000	400	400	400	400		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-								✓						
	Cong	Bảng mặt	-														
	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	3	5	5	5	5		
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	5	12	2	10	11	3	1	9	7	4	8	6		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	5	5	3	4	5	5	5		
			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	
	303	01	C1	5	303	06	C2	2	303	11	C3	1	303				
	303	02	B1	5	303	07	C2	1	303	11	C2	1	303				
	303	02	B4	2	303	07	B2	5	303				303				
	303	03	B4	3	303	07	B3	1	303				303				
	303	03	C4	4	303	08	B3	4	303				303				
	303	04	C4	1	303	08	A3	3	303				303				
	303	04	A2	4	303	09	A3	2	303				303				
	303	04	D3	2	303				303				303				
	303	05	D3	3	303				303				303				
	303	05	C3	4	303				303				303				
	303	06	D2	5	303				303				303				