

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

356

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	356	2024-05-28	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	4406	1076	1998			1849										
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 (%)	0.007	0.326	0.375	0.004	0.142	0.028	0.003	0.014	12							
	KLHK 1 (kg)	1.6	30.2	12.2			10.6	14									
	Đo lần 2 (%)	0.013	0.41	0.50	0.005	0.157	0.039	0.011	0.014								
	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	12:40	363309	364116	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 dầu									
	13:10	14:25	781	698	31	95	7200	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	NA-2640	1004	4406												
	2		2639	1003													
	3		2638	1134													
	4		2636	399													
	5		2515	130													
	6		2518	167													
	7		2634	589													
	8																
	9	2	DI-2628	1076	1849												
	10																
	11	3		1998													
	12																
	13	6		923													
	14			926													
	15																
	16				Tổng khối lượng vật liệu												
	17				9329												
	18																
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	1000	2200	1000	400	400	400	1000	400	400	400	400		
			Đuôi	200	800	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Đề mặt	Bảng mắt	-		✓	✓	✓				✓						
	Cong	Bảng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
	Tính toán trước cắt	-	1200														
			600	10	9	7	9	10	10	10	9	10	10	10	10		
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	2	7	9	3	1	6	10	4	5	11		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
			600	10	9	7	9	10	10	10	9	10	10	10	10	114	
	Ngâm kiểm	NaOH	Đầu														
			Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
	356	11	C1	4	356	18	D2	1	356	24	C3	7	356				
	356	12	C1	6	356	18	C2	6	356	25	D3	7	356				
	356	12	B1	1	356	19	C2	3	356	26	D3	3	356				
	356	13	B1	6	356	19	B2	4	356	26	A3	4	356				
	356	13	B4	1	356	20	B2	5	356	27	A3	5	356				
	356	14	B4	7	356	20	A2	2	356				356				
	356	15	B4	2	356	21	A2	7	356				356				
	356	15	C4	5	356	22	A2	1	356				356				
	356	16	C4	5	356	22	B3	6	356				356				
	356	16	D2	2	356	23	B3	4	356				356				
	356	17	D2	7	356	23	C3	3	356				356				