

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET126

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	9	126	2022-12-29	5400	1000	3000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu đùn	Discard đùn	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xí, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm Al 99.7%	Aluminum Alloy	Vật liệu khác
KG	4430		2869			1933		

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)
Đo lần 1 (%)	0.007	0.30	0.34	0.005	0.15	0.03	0.003	0.01	13
KLHK 1 (kg)		35	14			10			
Đo lần 2 (%)	0.006	0.40	0.48	0.005	0.16	0.04	0.003	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	144520	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	45
TG nung kết thúc	11:00	Số gas kết thúc	145374	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	11:05	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	795	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	12:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46

Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4	
-----------------	-----------------------------	-------	--	-------	--	-------	--	-------	--

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:		
1	1	Ng 947	923	} 4430			
2		Ng 924	866				
3		Ng 917	1005				
4		Ng 980	811				
5		Ng 777	825				
6							
7	3	Billet	2869	2869			
8							
9	6	Ingot	985	} 1933			
10		11	948				
11							
12							
13							
14							
15				Tổng khối lượng vật liệu		1401095	
16				9232			
17							
18							
					Phế phẩm		
					Xí	Nhôm dư	Cắt

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
			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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Băng mắt	-														
Độ cong	Băng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670			
Tính toán trước		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600														
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	②	⑤	⑫	①	⑥	⑧	⑪	⑤	⑩	⑨	④	⑦		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Kiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
126	01	B2	1	126	06	D3	3	126				126			
126	02	B2	1	126	06	B4	4	126				126			
126	02	A2	5	126	07	B4	1	126				126			
126	02	A3	1	126	07	C4	5	126				126			
126	03	A3	4	126	07	C3	1	126				126			
126	03	D2	3	126	08	C3	4	126				126			
126	04	D2	2	126	08	C1	3	126				126			
126	04	C2	5	126	09	C1	2	126				126			
126	05	B3	5	126	09	B1	5	126				126			
126	05	D3	2	126				126				126			