

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

267

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác								
	6063	9	267	2023-10-30	6300	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	5121		783	1526		2893									
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	15						
	Đo lần 1 (%)	0.006	0.275	0.324	0.004	0.11	0.024	0.005	0.014							
	KLHK 1 (kg)	3.6	50.2	17.2			15.2	3.6								
	Đo lần 2 (%)	0.26	0.465	0.492	0.004	0.156	0.397	0.008	0.013							
	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	15:00	275969	277207	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								
	15:10	16:25	780	700	31	95	7200	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-1897	1171	5121	Phế phẩm Xi Nhôm dư Cắt 250 330 787 655 Tổng khối lượng vật liệu 10323										
	2		NG-1896	1230												
	3		NG-1892	1467												
	4		NG-1894	208												
	5		NG-1898	452												
	6		NG-1899	593												
	7															
	8	3		783												
	9															
	10	4		1526												
	11															
	12	6		948	2893											
	13			975												
	14			970												
	15															
	16															
	17															
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	400		400	400	400	400	400	400	400	400	A2; B2 hư B1 cong ít gần cuối 50
			Đuôi		200	200		200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-	N6			N6									
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-		6690	6690		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200		4	5		5	5	5	5	5	5	5		
			600													
	Thứ tự cắt	-	-		10	2		9	8	1	7	5	3	6	4	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200		5	5		5	5	5	5	5	5	5		
			600													
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
	267	01	C1	2	267	06	B4	2	267				267			
	267	02	C1	3	267	07	B4	3	267				267			
	267	02	B1	4	267	07	B3	4	267				267			
	267	03	B1	1	267	08	B3	1	267				267			
	267	03	C4	5	267	08	A3	5	267				267			
	267	03	D3	1	267				267				267			
	267	04	D3	4	267				267				267			
	267	04	C3	3	267				267				267			
	267	05	C3	2	267				267				267			
	267	05	D2	5	267				267				267			
	267	06	C2	5	267				267				267			