

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

350

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	350	2024-05-20	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	4596	1834	501	450		1914										
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 (%)	0.01	0.347	0.377	0.05	0.15	0.029	0.002	0.014	12							
	KLHK 1 (kg)	1.8	30.8	13.6			10.8	14.6									
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.422	0.5	0.004	0.15	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									
	5:00	12:15	358070	359020	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									
	12:42	14:00	770	697	32	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	116-2596	518	4596												
	2		2595	521													
	3		2590	822													
	4		2592	755													
	5		2584	194													
	6		2589	493	1834												
	7		2600	1129													
	8		2471	164													
	9																
	10	2	116-2599	761													
	11		2598	1073	1914												
	12	3		501													
	13																
	14	4		450													
	15																
	16	6		966	9295												
	17			948													
18																	
Phế phẩm																	
Xí																	
Nhôm dư																	
Cắt																	
346																	
218																	
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	4000	2200	400	400	400	2200	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	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	2	3	5	5	5	3	5	5	5	5		
			600				1				1						
	Thứ tự cắt	-	-	12	6	5	11	1	7	4	10	2	8	9	3		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	2	5	5	5	5	3	5	5	5	5		
			600								1						
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu															
		Cuối									50						
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
	350	01	B3	5	350	06	D2	4	350	11	C2	1	350				
	350	01	C3	1	350	07	D2	1	350				350				
	350	02	C3	4	350	07	C2	3	350				350				
	350	02	D3	3	350	07	B2	3	350				350				
	350	03	D3	2	350	08	B2	2	350				350				
	350	03	C1	5	350	08	A2	5	350				350				
	350	04	B1	2	350				350				350				
	350	04	A3	5	350				350				350				
	350	05	B4	5	350				350				350				
	350	05	C4	2	350				350				350				
	350	06	C4	3	350				350				350				