

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

351

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----------------------------|------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------|--------------------------|-----------------|------------------|-----------------|--------------------|--------|------|------|--------|--------|---------|--|--|------|--------------------------|-----|--|--|
| 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 | 351 | 2024-05-21 | 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 | 1947 | | 1373 | 1086 | | 1890 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 0.32 | 0.362 | 0.004 | 0.14 | 0.028 | 0.003 | 0.015 | 12 | | | | | | | | | | | | | |
| | KLHK 1 (kg) | 1.8 | 38 | 14.4 | | | 11 | 13 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Đo lần 2 (%) | 0.018 | 0.449 | 0.508 | 0.005 | 0.16 | 0.040 | 0.011 | 0.015 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 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 | 13:25 | 359020 | 359904 | 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 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13:40 | 14:55 | 785 | 705 | 32 | 95 | 1200 | 45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | NA 2470 | 189 | 4947 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | | 2468 | 134 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | | 2467 | 157 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | | 2601 | 478 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 5 | | 2602 | 828 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6 | | 2603 | 890 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 7 | | 2604 | 550 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 8 | | 2605 | 902 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 9 | | 2594 | 819 (M) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11 | 3 | | 1373 | Phế phẩm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13 | 4 | | 1086 | | | | | | | | | | | | | | | Xi | Nhôm dư | Cát | | |
| | 14 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 214 | 221 | | | |
| | 15 | 6 | | 986 | | | | | | | | | | | | | | | 1890 | Tổng khối lượng vật liệu | | | |
| | 16 | | | 904 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 17 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | 9296 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 400 | 400 | 400 | | | | | | | |
| | | | Đuôi | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | | | | | | | | |
| | Bề mặt | Bảng mắt | - | | | | | | | | ✓ | | | | | | | | | | | | |
| | Cong | Bảng mắt | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Độ dài | Thước | - | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | 6660 | | | | | | | | |
| | Tính toán trước cắt | - | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | | | | | | | | |
| | | - | 600 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Thứ tự cắt | - | - | 1 | 5 | 4 | 10 | 6 | 11 | 3 | 9 | 7 | 12 | 8 | 2 | | | | | | | | |
| | Số lượng sản phẩm | Thanh | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 1 | 5 | 5 | 5 | 5 | | | | | | | | |
| | | - | 600 | | | | | | | | 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 | | | | | | | |
| | 351 | 01 | A2 | 5 | 351 | 06 | D2 | 5 | 351 | 11 | C2 | 1 | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 01 | D3 | 2 | 351 | 06 | C2 | 1 | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 02 | D3 | 3 | 351 | 06 | B2 | 1 | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 02 | C1 | 4 | 351 | 07 | B2 | 4 | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 03 | C1 | 1 | 351 | 07 | B4 | 3 | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 03 | B1 | 5 | 351 | 08 | B4 | 2 | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 02 | A3 | 1 | 351 | 08 | C4 | 5 | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 04 | A3 | 4 | 351 | | | | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 04 | D3 | 3 | 351 | | | | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 05 | B3 | 2 | 351 | | | | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |
| | 351 | 05 | C3 | 5 | 351 | | | | 351 | | | | 351 | | | | | | | | | | |