

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

276

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	276	2023-11-09	6300	1000	3000	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	5707		1574			2877									
3. Điều chỉnh thành phần phân 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 (%)	0.007	0.31	0.34	0.005	0.14	0.02	0.003	0.01							
	KLHK 1 (kg)	1.6	30.2	14.4			15	8.8								
	Đo lần 2 (%)	0.013	0.39	0.47	0.005	0.15	0.04	0.008	0.01							
	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	12:45	284156	284978	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								
	12:55	14:10	700777	700	32	95	7200	416								
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	NG 1972	120	5707											
	2		1971	114												
	3		1970	844												
	4		1911	1441												
	5		1910	915												
	6		1900	562												
	7		1889	1711												
	8															
	9	3		1574												
	10															
	11	6		948	2877	Phế phẩm										
	12		974													
	13		955													
	14															
	15				Tổng khối lượng vật liệu	1151	765									
	16						316									
	17				10.158											
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	700	400	700	400	400	400	700	400	700	400	700	700	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	5	4	5	5	4	5	4	5	4	5		
			600	1		1			1		1		1			
	Thứ tự cắt	-	-	8	M	1	7	12	4	6	3	9	5	2	10	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	4	5	4	5	5	5	3	55 6	
		600	1					1		1				2		
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
	276	01	B1	5	276	05	A2	1	276	11	C1	1	276			
	276	01	D2	2	276	06	A2	3	276	11	A2	1	276			
	276	02	D2	3	276	06	C3	4	276	11	C3	1	276			
	276	02	C2	4	276	07	D3	3	276	11	D3	2	276			
	276	03	C2	1	276	07	A3	4	276	12	D3	1	276			
	276	03	B4	5	276	08	A3	1	276				276			
	276	03	C4	1	276	08	B3	5	276				276			
	276	04	C4	4	276				276				276			
	276	04	C1	3	276				276				276			
	276	05	C1	1	276				276				276			
	276	05	B2	5	276				276				276			