

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

255

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----------------------------|------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------|--------------------------|-----------------|------------------|-----------------|--------------------|--------|------|------|--------|---------|------|
| 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 | 255 | 2023-10-04 | 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 | 5553 | 223 | 705 | 1906 | | 1934 | | | | | | | | | |
| 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 | 0,366 | 0,379 | 0,005 | 0,158 | 0,026 | 0,003 | 0,014 | 15 | | | | | | |
| | KLHK 1 (kg) | 7,6 | 14,6 | 11,8 | | | 15 | 8 | | | | | | | | |
| | Đo lần 2 (%) | 0,015 | 0,4 | 0,459 | 0,005 | 0,16 | 0,038 | 0,006 | 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 | | | | | | | | |
| | 5:00 | 12:40 | 263892 | 264778 | 10 | | 110 | 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 | | | | | | | | |
| | 12:55 | 14:10 | 765 | 698 | 32 | 95 | 7200 | 46 | | | | | | | | |
| 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 | Al-1802 | 1357 | 5553 | | | | | | | | | | | |
| | 2 | | 1803 | 457 | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | | 1817 | 430 | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | | 1819 | 133 | | | | | | | | | | | | |
| | 5 | | 1818 | 1107 | | | | | | | | | | | | |
| | 6 | | 1807 | 573 | | | | | | | | | | | | |
| | 7 | | 1816 | 1264 | | | | | | | | | | | | |
| | 8 | | 1823 | 232(M) | | | | | | | | | | | | |
| | 9 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10 | 2 | Al-1820 | 223 | | | | | | | | | | | | |
| | 11 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 12 | 3 | | 705 | | | | | | | | | | | | |
| | 13 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14 | 4 | | 1906 | | | | | | | | | | | | |
| | 15 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16 | 6 | | 964 | 1934 | | | | | | | | | | | |
| | 17 | | | 970 | | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | 10321 | | | | | | | | | | | | |
| ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT | Hạng mục kiểm tra | Dụng cụ đo đặc | 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 | |
| | | | Đuôi | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | |
| | Bề mặt | Bằng mắt | - | | | | | | | | | | | | | |
| | Cong | Bằng mắt | - | | | | | | | | | | | | | |
| | Độ dài | Thước | - | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | 6630 | |
| | Tính toán trước cắt | - | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| | | 600 | | | | | | | | | | | | | | |
| | Thứ tự cắt | - | - | 11 | 3 | 7 | 10 | 4 | 4 | 6 | 9 | 12 | 2 | 8 | 5 | |
| Số lượng sản phẩm | Thanh | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | =>60 |
| | 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 |
| | 255 | 01 | B4 | 5 | 255 | 06 | D2 | 5 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 02 | C4 | 5 | 255 | 07 | C2 | 5 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 02 | A3 | 2 | 255 | 07 | B2 | 2 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 03 | A3 | 3 | 255 | 08 | B2 | 3 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 03 | B3 | 4 | 255 | 08 | A2 | 4 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 04 | B3 | 1 | 255 | 09 | A2 | 1 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 04 | D3 | 5 | 255 | 09 | C3 | 5 | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 04 | C1 | 1 | 255 | | | | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 05 | C1 | 4 | 255 | | | | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 05 | B1 | 3 | 255 | | | | 255 | | | | 255 | | | |
| | 255 | 06 | B1 | 2 | 255 | | | | 255 | | | | 255 | | | |