

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

305

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	305	2024-01-31	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	4126		724	2419		2912										
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 (%)	0.006	0.32	0.34	0.005	0.15	0.02	0.002	0.01	15 15							
	KLHK 1 (kg)	3	32	16			13.6	10.2									
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.398	0.48	0.005	0.15	0.038	0.007	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	12:25	316491	317383	10		70	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									
	12:50	14:00	775	690	30	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 2229	277	4126												
	2		2228	246													
	3		2234	403													
	4		2233	709													
	5		2232	662													
	6		2062	694													
	7		2231	108													
	8		2235	295													
	9		NG N97-NG-4	732													
	10																
	11	3		724													
	12																
	13	4		2419													
	14																
	15	6		977	2912	Tổng khối lượng vật liệu											
	16			984													
	17			951													
18					10.181												
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	100	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	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
		600															
	Thứ tự cắt	-	-	10	2	4	9	12	5	3	8	11	6	7	1		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	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	
	305	01	D3	3	305	06	C2	3	305				305				
	305	02	D3	2	305	07	C2	2	305				305				
	305	02	A3	5	305	07	B2	5	305				305				
	305	03	C1	5	305	08	A2	5	305				305				
	305	03	B1	2	305	08	C3	2	305				305				
	305	04	B1	3	305	09	C3	3	305				305				
	305	04	B4	4	305	09	B3	4	305				305				
	305	05	B4	1	305	10	B3	1	305				305				
	305	05	C4	5	305				305				305				
	305	05	D2	1	305				305				305				
	305	06	D2	4	305				305				305				