

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

272

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	272	2023-11-04	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 AI 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
	Kg	6546			788		2876										
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 (%)	0,005	0,323	0,344	0,004	0,15	0,022	0,001	0,012	15							
	KLHK 1 (kg)	3,2	32,6	14,8			18,6	12,4									
	Đo lần 2 (%)	0,01	0,41	0,469	0,004	0,165	0,039	0,007	0,012								
	KLHK 2 (kg)																
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									
	5:30	12:45	280620	281424	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									
	13:00	14:15	774	690	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	NG - 1958	1565	6546												
	2		1905	1264													
	3		1904	937													
	4		1902	1008													
	5		1952	757													
	6		1957	1015 (M)													
	7				2876												
	8	4		488													
	9																
	10	6		959													
	11			969													
	12			948													
	13																
	14																
	15																
	16																
	17																
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	60
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-														
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	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		
		-	600														
	Thứ tự cắt	-	-	10	8	2	7	9	3	1	6	11	4	5	12		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	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	
	272	01	C1	1	272	06	A3	1	272				272				
	272	02	C1	4	272	07	A3	4	272				272				
	272	02	B1	3	272	07	B3	3	272				272				
	272	03	B1	2	272	08	B3	2	272				272				
	272	03	B4	5	272	08	A2	5	272				272				
	272	04	C4	5	272	09	C3	5	272				272				
	272	04	D2	2	272	09	D3	2	272				272				
	272	05	D2	3	272	10	D3	3	272				272				
	272	05	C2	4	272				272				272				
	272	06	C2	1	272				272				272				
	272	06	B2	5	272				272				272				