

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

312

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác												
	6063	9	312	2024-02-28	6300	1000	3000	0												
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lõi, 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	3347	920	1325	796		2921													
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 (%)	0.007	0.30	0.32	0.005	0.13	0.02	0.004	0.01	12										
	KLHK 1 (kg)	1.6	34.4	15.4			13.8	5.4												
	Đo lần 2 (%)	0.012	0.39	0.45	0.005	0.14	0.03	0.006	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												
	05:00	12:20	323667	324500	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 đầu												
	12:45	14:00	792	713	29	95	7200	41												
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 2265	293	3347															
	2		2269	272																
	3		2280	650																
	4		2267	429																
	5		2279	52																
	6		2278	211																
	7		2016	472																
	8		2277	100																
	9		V44-NG-10	97																
	10		2281	771												mẫu				
	11					Phế phẩm														
	12	2	NG 2276	920												Xi	Nhôm dư	Cắt		
	13	3		1325													273			
	14	4		796																
	15																			
	16	6		988	2921											9.309	Tổng khối lượng vật liệu			
	17		981																	
18		952																		
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú				
	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	200				
	Bề mặt	Bằng mắt	-																	
	Cong	Bằng mắt	-																	
	Độ dài	Thước	-	6630	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	5				
			600																	
	Thứ tự cắt	-	-	4	10	5	3	9	6	1	12	8	7	11	2					
	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				
	312	01	C1	4	312	06	C3	4	312				312							
	312	02	C1	1	312	07	C3	1	312				312							
	312	02	D3	5	312	07	B3	5	312				312							
	312	02	B2	1	312	07	A3	1	312				312							
	312	03	B2	4	312	08	A3	4	312				312							
	312	03	A2	3	312	08	D2	3	312				312							
	312	04	A2	2	312	09	D2	2	312				312							
	312	04	B1	5	312	09	C2	5	312				312							
	312	05	B4	5	312				312				312							
	312	05	C4	2	312				312				312							
	312	06	C4	3	312				312				312							