

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

078

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm Al 99.7%	TP khác
6N01A	9	078	2022-10-14	7000	0	2000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	1265	1027	3414	1737		1919		

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) 0.17-0.24	Al-Si (%Si) 0.47-0.54	Mg (%Mg) 0.47-0.54	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) 0.01-0.06	Al-Cr (%Cr) <0.1	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5- 3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.146	0.489	0.39	0.005	0.198	0.268	0.016	0.018	15
KLHK 1 (kg)	15	22	10						
Đo lần 2 (%)	0.19	0.477	0.477	0.005	0.193	0.267	0.016	0.0178	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	98202	TG tinh luyện lần 1	10P	TG nghỉ	120
TG nung kết thúc	9:00 12:10	Số gas kết thúc	99215	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	796	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	14:20	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	715	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	93	Áp lực dầu	45
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13.15 0.137	Lần 2		Lần 3	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chứng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
1	3	Billet	3414		3414
2	4	Ph. đúc	1737		1737
3	2	Discard	1027-NG 691		1027
4	1	Mẫu	1265-NG 688		1265
5	6	Tingot	958 961	1919	
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15				Tổng khối lượng vật liệu	240 205
16				9362	
17					
18					
Phế phẩm					
				Xỉ	Nhôm dư
					Cắt

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
			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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	4	6	9	1	7	12	10	3	2	11	8	5		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Kiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
078	01	B2	5	078	06	B3	1	078				078			
078	01	C3	1	078	06	D2	5	078				078			
078	02	C3	4	078	06	D1	1	078				078			
078	02	C2	3	078	07	B1	4	078				078			
078	03	C2	2	078	07	C1	3	078				078			
078	03	A2	5	078	08	C1	2	078				078			
078	04	D3	5	078	08	C4	5	078				078			
078	04	A3	2	078	09	B4	5	078				078			
078	05	A3	3	078				078				078			
078	05	B3	4	078				078				078			