

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

268

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	268	2023-10-31	6300	1000	3000	0										
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	5820		736	757		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 (%)	0.008	0.32	0.357	0.005	0.14	0.025	0.003	0.04	15								
	KLHK 1 (kg)	1.8	34.3	13.6			15.2	7.4										
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.445	0.457	0.005	0.159	0.036	0.006	0.041									
	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										
	5:30	12:30	277207	278107	10'		30'	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	2:10	770	700	31	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-1925	486	5820													
	2		1924	1122														
	3		1921	73														
	4		1923	605														
	5		1922	936														
	6		1920	1065														
	7		1919	1533														
	8																	
	9	3		736														
	10																	
	11	4		757														
	12																	
	13	6		954	2912	<table border="1"> <tr> <th colspan="3">Phế phẩm</th> </tr> <tr> <th>Xi</th> <th>Nhôm dư</th> <th>Cắt</th> </tr> <tr> <td></td> <td>300</td> <td></td> </tr> <tr> <td>222</td> <td>788</td> <td></td> </tr> </table>	Phế phẩm			Xi	Nhôm dư	Cắt		300		222	788	
	Phế phẩm																	
	Xi	Nhôm dư	Cắt															
		300																
	222	788																
14			976															
15			985															
16				Tổng khối lượng vật liệu	10225													
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			
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
	Bề mặt	Bảng mặt	-															
	Cong	Bảng mặt	-															
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690			
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
			600															
	Thứ tự cắt	-	-	10	8	2	9	7	3	1	6	12	4	5	11			
	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		
	268	01	C1	5	268	06	A3	5	268				268					
	268	01	B1	1	268	06	B2	1	268				268					
	268	02	B1	4	268	07	B2	4	268				268					
	268	02	B4	3	268	07	A2	3	268				268					
	268	03	B4	2	268	08	A2	2	268				268					
	268	03	C4	5	268	08	D3	5	268				268					
	268	04	D2	5	268	09	C3	5	268				268					
	268	04	C2	2	268				268				268					
	268	05	C2	3	268				268				268					
	268	05	B3	4	268				268				268					
	268	06	B3	1	268				268				268					