

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

331

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	331	2024-03-26	6300	1000	2000	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	5824	623				2855									
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 (%)	0.016	0.32	0.35	0.005	0.14	0.02	0.008	0.01	13						
	KLHK 1 (kg)		29.6	13.6			18									
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.38	0.47	0.005	0.14	0.04	0.009	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								
	6:00	13:00	33881	340548	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								
	13:06	14:25	776	705	23	95	7.200	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-2305	910	5824											
	2		2311	665												
	3		2312	510												
	4		2313	891												
	5		2391	1149												
	6		2393	817												
	7		2287	145												
	8		V33-NG-5	118	Phế phẩm											
	9		V33-NG-6	130												
	10		N97-NG-12	158												
	11		N97-NG-11	167												
	12		V33-NG-7	171												
	13															
	14	2	NG-2396	623												
	15															
	16	6		941	2855	9.302										
	17			954												
18			960													
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 mắt	-					✓								
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt		1200	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	
			600					2								
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	2	7	9	3	1	6	10	4	5	11	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	
			600					2								
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
	331	01	C1	1	331	06	A2	1	331	11	B3	2	331			
	331	02	C1	4	331	07	A2	4	331				331			
	331	02	B1	3	331	07	B3	3	331				331			
	331	03	B1	2	331	08	C3	5	331				331			
	331	03	B4	5	331	08	D3	2	331				331			
	331	04	C4	5	331	09	D3	3	331				331			
	331	04	D2	2	331	09	A3	4	331				331			
	331	05	D2	3	331	10	A3	1	331				331			
	331	05	C2	4	331				331				331			
	331	06	C2	1	331				331				331			
	331	06	B2	5	331				331				331			