

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

347

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	347	2024-05-15	6300	1000	2000	0											
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn 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	5702		470	422	758	1951												
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 (%)	0,013	0,338	0,388	0,005	0,164	0,03	0,004	0,016	12									
	KLHK 1 (kg)		23,4	10,4			9,6	5,8											
	Đo lần 2 (%)	0,013	0,412	0,489	0,005	0,169	0,04	0,007	0,015										
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	12:15	355728	356491	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											
	12:50	14:02	790	710	32	95	7200	45											
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	ALG-2572	811	} 5702														
	2		2570	237															
	3		2569	415															
	4		2548	982															
	5		2547	1024															
	6		2524	661															
	7		2521	723															
	8		2564	849															
	9																		
	10	3		470															
	11																		
	12	4		422															
	13																		
	14	5	V64-ALG-15	432	} 758														
	15		V33-ALG-17	326															
	16	6				Tổng khối lượng vật liệu													
	17			985	4	1951	9303												
18			966	7															
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú			
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	1500	400	400	400	400	1200	1000	400	400	400				
			Đuôi	200	200	200	1300	200	200	200	400	400	200	200	200				
	Bề mặt	Bằng mắt	-			✓													
	Cong	Bằng mắt	-																
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680				
	Tính toán trước cắt	-	1200																
			600	10	10	7	8	10	10	7	8	10	10	10					
	Thứ tự cắt	-	-	7	3	12	6	4	8	11	5	1	9	10	2				
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	4	5	5	5	2	4	5	5	5				
			600			1	1				2	1							
	Ngâm kiềm	NaOH	Đầu			50													
Cuối																			
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL			
	347	01	C3	3	347	05	B4	1	347	11	C3	1	347						
	347	02	C3	1	347	06	B4	4	347	11	C2	2	347						
	347	02	D3	5	347	06	C4	3	347	11	B2	1	347						
	347	02	A3	1	347	07	C4	2	347	11	B1	1	347						
	347	03	A3	4	347	07	D2	5	347				347						
	347	03	B3	3	347	08	C1	5	347				347						
	347	04	B3	2	347	08	B1	2	347				347						
	347	04	C2	2	347	09	B1	1	347				347						
	347	04	B2	3	347				347				347						
	347	05	B2	1	347				347				347						
	347	05	A2	5	347				347				347						