

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

361

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	361	2024-06-04	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	4335	1032	1174	852		1938										
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 (%)	0.01	0.31	0.36	0.005	0.14	0.028	0.004	0.016	12							
	KLHK 1 (kg)	16	33	14			11.6	11.4									
	Đo lần 2 (%)	0.018	0.42	0.50	0.006	0.16	0.041	0.012	0.016								
	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	367523	368356	10		60'	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/phn	Áp lực khí	Áp lực đầu									
	13:40	14:55	767	694	30	95	7200	46									
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	Chứng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:										
	1	1	NG - 2657	684													
	2		2656	1099													
	3		2655	453													
	4		2654	897	4335												
	5		2653	175													
	6		2612	632													
	7		2452	395													
	8																
	9	2	NG - 2658	1032													
	10																
	11	3		1174													
	12																
	13	4		852													
	14																
	15	6		971	1938												
	16			967			Tổng khối lượng vật liệu										
	17						9331										
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		
			Duôi	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														
			600	9	10	10	10	10	10	8	8	10	10	10	10		
	Thứ tự cắt	-	-	12	3	6	11	4	7	5	10	1	8	9	2		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	5	5	5	5	5	5	3	5	5	5	5		
			600	1							3						
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	
	361	01	C3	5	361	06	C4	5	361	11	C2	3	361				
	361	01	D3	2	361	06	D2	1	361	11	A2	1	361				
	361	02	D3	3	361	07	D2	3	361				361				
	361	02	A3	4	361	07	C2	3	361				361				
	361	03	A3	1	361	07	B2	1	361				361				
	361	03	B3	5	361	08	B2	4	361				361				
	361	03	C1	1	361	08	A2	3	361				361				
	361	04	C1	4	361				361				361				
	361	04	B1	3	361				361				361				
	361	05	B1	2	361				361				361				
	361	05	B4	5	361				361				361				