

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

362

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"	362	2024-06-05	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	6461		688	204		1944												
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 (%)	0.007	0.32	0.37	0.005	0.15	0.027	0.003	0.015										
	KLHK 1 (kg)	1.6	33	13.6			12.6	12.6		12									
	Đo lần 2 (%)	0.012	0.41	0.5	0.005	0.15	0.039	0.01	0.013										
	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	12:45	368356	369158	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											
	12:55	14:10	746	691	32	95	7200	46											
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4														
BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:													
	1	1	NG - 2660	518	6461														
	2		2661	830															
	3		2465	187															
	4		2450	937															
	5		2451	389															
	6		2449	1006															
	7		2448	1025															
	8		2447	941															
	9		2659	628															
	10																		
	11	3		688	Phế phẩm														
	12																		
	13	4		204													Xi	Nhôm dư	Cát
	14																172	221	
	15	6		960													Tổng khối lượng vật liệu		
	16			984															
	17																9297		
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	600	400	400	400	400	400	400	400	400	400				
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	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	9	10	5	10	10	10	10	7	10	10	10	10				
	Thứ tự cắt	-	-	12	8	2	7	9	3	1	6	10	4	5	11				
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200																
			600	10	10	9	10	10	10	10	7	10	10	10	10				
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			
	362	11	C1	4	362	18	C2	4	362	25	C3	1	362						
	362	12	C1	6	362	19	C2	3	362	25	D3	6	362						
	362	12	B1	1	362	19	B2	4	362	26	D3	4	362						
	362	13	B1	7	362	20	B2	6	362	26	A2	3	362						
	362	14	B1	1	362	20	A3	1	362	21	A2	7	362						
	362	14	B4	6	362	21	A3	7	362				362						
	362	15	B4	4	362	22	A3	2	362				362						
	362	15	C4	3	362	22	B3	5	362				362						
	362	16	C4	7	362	23	B3	5	362				362						
	362	17	D2	7	362	23	C3	2	362				362						
	362	18	D2	3	362	24	C3	7	362				362						