

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

281

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	281	2023-12-20	6500	1000	3000	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	5890	775		1330		2925													
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 (%)	0,003	0,319	0,362	0,005	0,14	0,024	0,001	0,007	15										
	KLHK 1 (kg)	3,4	32,6	13			15	11,5												
	Đo lần 2 (%)	0,015	0,396	0,458	0,005	0,15	0,039	0,008	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												
	4 : 00	14 : 10	289871	292810	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/min	Áp lực khí	Áp lực dầu												
	14:20	15:45	799	690	31	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	Chứng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú										Ghi chú:					
	1	1	Alu - 2042	1330	5890															
	2		2032	324																
	3		2039	925																
	4		2031	362																
	5		2037	670																
	6		2036	810																
	7		2034	571																
	8		2124	898																
	10	2	DI - 2040	775																
	12	4		1330																
	14	6		972																
	15			965	2925	Tổng khối lượng vật liệu		238		304										
	16			988					243		807									
	17						10920													
	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	100	400	800	400	400	400	400	400	400	400	400	400	D3 Rẽ				
			Đuôi	900	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200						
Bề mặt		Bằng mắt	-																	
Cong		Bằng mắt	-																	
Độ dài		Thước	-	6060	6060	6060	6060	6060	6060	6060	6060	6060	6060	6060	NG					
Tính toán trước cắt		-	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
			600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1						
Thử tự cắt		-	-	8	11	7	5	10	1	6	4	9	2	3						
Số lượng sản phẩm		Thanh	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4						
			600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1						
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				
	281	01	B4	3	281	06	A2	1	281	11	B4	1	281							
	281	02	B4	1	281	06	C3	4	281	11	C4	1	281							
	281	02	C4	1	281	06	B3	2	281	11	D2	1	281							
	281	02	D2	2	281	07	B3	2	281	11	C2	1	281							
	281	03	D2	2	281	07	A3	4	281	11	B2	1	281							
	281	03	C2	4	281				281	11	C1	1	281							
	281	03	B2	1	281				281	11	B1	1	281							
	281	04	B2	3	281				281	12	A2	1	281							
	281	04	C1	4	281				281	12	C3	1	281							
	281	05	B1	4	281				281	12	B3	1	281							
	281	05	A2	3	281				281	12	A3	1	281							