

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

260

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác								
	6063	9	260	2023-10-17	6300	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	5777		420	1209		2922									
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	15						
	Đo lần 1 (%)	0,01	0,339	0,371	0,005	0,16	0,025	0,003	0,01							
	KLHK 1 (kg)	1,8	25,2	12,4			15,2	6,4								
	Đo lần 2 (%)	0,015	0,395	0,466	0,005	0,16	0,038	0,006	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								
	5:30	12:25	268805	269735	10		100	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								
	11:45	14:00	785	700	31	95	7200	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	AlG-1865	613	5777	Phế phẩm Xi Nhôm dư Cát 200 877 630 317 813 Tổng khối lượng vật liệu: 10328										
	2		1853	1483												
	3		1851	585												
	4		1850	1147												
	5		1849	872												
	6		1848	1077												
	7															
	8	3		420												
	9															
	10	4		1209												
	11															
	12	6		988	2922											
	13			968												
	14			966												
	15															
	16															
	17															
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		A3:D3 bị hư Rõ nhôm 50
			Đuôi	200		200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-		NG										NG	
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700		6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	10		1	9	2	3	5	8	6	4	7		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600													
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
	260	01	B1	3	260	06	C2	3	260				260			
	260	02	B1	2	260	07	C2	7	260				260			
	260	02	B3	5	260	07	B2	5	260				260			
	260	03	B4	5	260	08	A2	5	260				260			
	260	03	C4	2	260				260				260			
	260	04	C4	3	260				260				260			
	260	04	C1	4	260				260				260			
	260	05	C1	1	260				260				260			
	260	05	C3	5	260				260				260			
	260	05	D2	1	260				260				260			
	260	06	D2	4	260				260				260			