

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

258

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	258	2023-10-07	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	5155	625		1557		2960										
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 (%)	0,012	0,354	0,369	0,005	0,16	0,027	0,004	0,014	15							
	KLHK 1 (kg)		18,8	13,2			13,4	6,4									
	Đo lần 2 (%)	0,012	0,385	0,459	0,005	0,16	0,036	0,005	0,012								
	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	12:20	266404	267213	10'			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									
	12:40	14:00	773	700	32	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	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:											
	1	1	NG-1833	854	5155												
	2		NG-1834	837													
	3		NG-1835	989													
	4		NG-1836	1239													
	5		NG-1837	1236													
	6					Phế phẩm											
	7	2	NG-1838	625													
	8																
	9	4		1557													
	10																
	11	6		988	2960	Xi Nhôm dư Cắt											
	12			988													
	13			984													
	14					Tổng khối lượng vật liệu											
	15																
	16																
	17																
18				10297													
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		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-														
	Cong	Bằng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	10	7	5	9	8	6	4	12	2	1	11	3		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	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	
	258	01	C4	1	258	06	B3	2	258				258	31	D3	1	
	258	02	C4	4	258	07	B3	2	258				258	31	B3	1	
	258	02	C3	3	258	07	B2	5	258				258				
	258	03	C3	2	258	08	A2	5	258				258				
	258	03	D3	4	258	08	D2	2	258				258				
	258	03	C1	1	258	09	D2	3	258				258				
	258	04	C1	4	258	09	C2	4	258				258				
	258	04	B1	3	258	10	C2	1	258				258				
	258	05	B1	2	258				258				258				
258	05	B4	5	258				258				258					
258	06	A3	5	258				258				258					