

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

278

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	278	2023-11-28	7600	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	6144	1064	480			2908										
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 (%)	0.004	0.3	0.344	0.005	0.13	0.027	0.003	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	3.6	40	148			14	9									
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.411	0.477	0.005	0.14	0.04	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 nghi	Nhiệt độ nung									
	5:00	12:30	286891	287821	10		110	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									
	12:50	14:10	792	680	30	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	NG-2015	1542	6144												
	2		2014	876													
	3		2030	360													
	4		2013	873													
	5		2003	1098 (m)													
	6		2012	532													
	7		2010	863													
	8																
	9	2	NG-2007	1064	2908												
	10																
	11	3		480													
	12																
	13	6		988													
	14			949													
	15			971													
	16					Tổng khối lượng vật liệu	362	810	Cắt								
	17					312											
18				10596	565												
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	500	B1 cong 1,5m chiều	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-														
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	6710	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	
			600			2										1	
	Thứ tự cắt	-	-	8	9	4	7	11	1	3	6	12	2	5	10		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	59
			600			1			0								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	
	278	01	B4	4	278	06	B2	2	278	11	B1	1	278				
	278	02	B4	1	278	06	A2	5	278				278				
	278	02	C4	5	278	07	A3	5	278				278				
	278	02	C1	1	278	07	D3	2	278				278				
	278	03	C1	4	278	08	D3	3	278				278				
	278	03	B1	3	278	08	B3	4	278				278				
	278	04	B1	1	278	09	B3	1	278				278				
	278	04	D2	5	278	09	C3	5	278				278				
	278	04	C2	1	278				278				278				
	278	05	C2	4	278				278				278				
	278	05	B2	3	278				278				278				