

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

363

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	363	2024-06-06	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	4880		755	1756		1934									
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	0.317	0.355	0.005	0.143	0.027	0.004	0.016	12						
	KLHK 1 (kg)	1,6	77,8	14,8			12,2	11,2								
	Đo lần 2 (%)	0.013	0.425	0.515	0.005	0.156	0.039	0.01	0.015							
	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	12:35	369158	369931	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 dầu								
	12:40	14:00	772	700	26	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 2665	545	4880											
	2		2664	663												
	3		2663	650												
	4		2662	999												
	5		2446	881												
	6		2445	571												
	7		2443	571												
	8															
	9	3		755												
	10															
	11	4		1756												
	12					Phế phẩm										
	13	6		962	1934	Xi	Nhôm dư	Cắt								
	14		972	145		257										
	15					207										
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17				9325											
18																
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	500	400	400	400	400	960	400	400	400	400	400	B1 Cong dưới 800
			Đuôi	200	100	800	200	200	200	200	400	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	
	Tính toán trước cắt	-	1200													
			600	7	10	8	10	10	10	9	8	10	10	10	10	
	Thứ tự cắt	-	-	10	4	7	9	3	12	6	8	2	11	5	1	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	3	5	5	3	4	1	5	5	5	5	
			600	1		1			4	1	5					
	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
	363	01	D3	1	363	06	B2	3	363	11	C1	1	363			
	363	02	D3	4	363	07	B2	2	363	11	B1	1	363			
	363	02	C3	3	363	07	A2	4	363	11	C2	4	363			
	363	03	C3	2	363	07	C4	1	363	12	C2	1	363			
	363	03	B3	5	363	08	C4	4	363	12	A2	1	363			
	363	04	A3	5	363	08	B4	3	363	12	B4	4	363			
	363	04	D2	2	363				363				363			
	363	05	D2	3	363				363				363			
	363	05	C1	4	363				363				363			
	363	06	B1	3	363				363				363			
	363	06	C2	1	363				363				363			