

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

300

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	300	2024-01-23	6300	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	4953		300	2168		2848										
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 (%)	0.009	0.296	0.326	0.005	0.15	0.024	0.004	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	1.8	39.6	17			16.2	7									
	Đo lần 2 (%)	0.013	0.422	0.483	0.005	0.16	0.036	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									
	5:00	13:10	311851	312768	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									
	13:20	14:35	782	702	29	95	7.200	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 2207	579	4953	C3: Bị rỉ											
	2		2208	1184													
	3		2206	583													
	4		2205	592													
	5		2204	568													
	6		2203	680													
	7		2211	767													
	8				2848	Phế phẩm											
	9	4		2168													
	10																
	11	6		948													
	12			948	10.269	Xi Nhôm dư Cắt 165 298 783 604 273											
	13			952													
	14																
	15	3		300													
	16				Tổng khối lượng vật liệu												
	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	400		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200		200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mắt	-														
	Cong	Bảng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	NG	6690	6690	6690		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5		5	5	5		
		-	600														
	Thứ tự cắt	-	-	4	7	9	3	6	10	8	2		11	1	5		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	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	
	300	01	D2	1	300	06	C1	1	300				300				
	300	02	D2	4	300	07	C1	4	300				300				
	300	07	C2	3	300	07	B1	3	300				300				
	300	03	C2	2	300	08	B1	2	300				300				
	300	03	B2	5	300	08	B4	5	300				300				
	300	04	A2	5	300	09	C4	5	300				300				
	300	04	D3	2	300				300				300				
	300	05	D3	3	300				300				300				
	300	05	B3	4	300				300				300				
	300	06	B3	1	300				300				300				
	300	06	A3	5	300				300				300				