

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

277

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	277	2023-11-20	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	4813		1208	1709		2918									
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 (%)	0,005	0,312	0,349	0,005	0,15	0,026	0,002	0,007	15						
	KLHK 1 (kg)	3,6	34,8	15			15	10								
	Đo lần 2 (%)	0,018	0,424	0,493	0,005	0,16	0,028	0,002	0,008							
	KLHK 2 (kg)						10	10								
Đo lần 3 (%)	0,015	0,4	0,464	0,005	0,15	0,037	0,009	0,01								
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								
	4:00	14:15	284978	286891	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 dầu								
	14:25	15:45	798	680	31	96	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-1976	615	4813											
	2		1975	800												
	3		1888	1478												
	4		1875	662												
	5		1843	1258												
	6															
	7	3		1208												
	8															
	9	4		1709												
	10															
	11	6		958	2918											
	12			986												
	13			974												
	14															
	15															
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17				10648											
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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	583
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	4	
			600	0						1					1	
	Thứ tự cắt	-	-	6	12	2	5	11	3	1	8	10	4	7	9	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	4	5	
			600							1				2		
	Ngâm Kiềm	NaOH	Đầu											50		
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	277	01	C1	1	277	06	C2	3	277	11	C1	1	277			
	277	02	C1	3	277	07	C2	2	277	11	D2	2	277			
	277	02	B1	4	277	07	D3	5	277				277			
	277	03	B1	1	277	08	C3	5	277				277			
	277	03	B4	5	277	08	B3	2	277				277			
	277	03	C4	1	277	09	B3	3	277				277			
	277	04	C4	4	277	09	A3	4	277				277			
	277	04	B2	3	277	10	A3	1	277				277			
	277	05	B2	2	277				277				277			
	277	05	A3	5	277				277				277			
	277	06	D2	4	277				277				277			