

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

352

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	352	2024-05-22	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	3306	1942	1339	819		1897			
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	0.328	0.369	0.005	0.142	0.026	0.003	0.014	12
	KLHK 1 (kg)	1.6	33.8	14.2			13.4	12.8		
	Đo lần 2 (%)	0.017	0.44	0.51	0.005	0.158	0.04	0.011	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 : 15	354904	360755	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 đầu		
	13 : 15	14 : 30	785	705	31	95	7200	46'		
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4	

BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:		
	1	1	NG-2469	167				
	2		2466	199				
	3		2582	260				
	4		2610	1097	✓ 3306			
	5		2608	255				
	6		2607	251				
	7		2606	308				
	8		2453	769				
	9							
	10	1	NG 2531	946	✓ 1942			
	11		2530	996				
	12							
	13	3		1339				
	14							
	15	4		819				
	16				Tổng khối lượng vật liệu			
	17	6		970	1897			
	18			927	9303			
						Phế phẩm		
						Xi	Nhôm dư	Cắt
						749	227	

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	1400	400	400	Cắt bỏ 01
			Đuôi	200	200	200	200	200	200		200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-							NG						
	Độ dài	Thước	-	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5		4	5	4	5	5	
			600								1					
	Thứ tự cắt	-	-	10	6	11	9	7	1		8	4	2	3	5	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5		4	5	4	5	5	
			600								1					
	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
	352	01	B4	4	352	06	B3	2	352	11	C2	1	352			
	352	02	B4	1	352	06	C2	4	352				352			
	352	02	C4	4	352	06	B2	1	352				352			
	352	02	D2	2	352	07	B2	4	352				352			
	352	03	D2	3	352	07	A2	3	352				352			
	352	03	C3	4	352	08	A2	2	352				352			
	352	04	C3	1	352	08	B1	5	352				352			
	352	04	D3	5	352				352				352			
	352	04	A3	1	352				352				352			
	352	05	A3	4	352				352				352			
	352	05	B3	3	352				352				352			