

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

357

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	357	2024-05-29	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	4971		1401	176	558	1898			
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 (%)	0.012	0.34	0.37	0.005	0.15	0.029	0.004	0.016	
	KLHK 1 (kg)		24	12.8			10	11.8		
	Đo lần 2 (%)	0.011	0.40	0.49	0.005	0.16	0.039	0.010	0.014	
	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	13:20	364116	364965	10'		30'	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		
	13:30	14:45	775	700	31	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	116-2581	198	4971				
	2		2646	359					
	3		2643	432					
	4		2642	1323					
	5		2641	1018					
	6		2637	267					
	7		2630	569					
	8		2626	806					
	9								
	10	3		1401	558 1898 9304	Phế phẩm Xi Nhôm dư Cát 165 270			
	11								
	12	4		176					
	13								
	14	5	V44-NG-18	213					
	15		V33-NG-19	345					
	16	6		997					
	17			901					
	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	1200	4000	400	400	400	1000	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200													
			600	10	8	4	10	10	10	9	10	10	10	10	10	
	Thử tự cắt	-	-	11	12	2	10	5	3	1	9	6	4	8	7	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200													
			600	10	8	5	10	10	10	9	10	10	10	10	10	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu														
		Cuối														

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	357	11	C1	6	357	18	C3	6	357	24	A2	3	357			
	357	12	C1	3	357	18	D3	1	357	25	A2	7	357			
	357	12	B1	4	357	19	D3	7	357	26	A3	7	357			
	357	13	B1	1	357	20	D3	2	357	27	A3	1	357			
	357	13	B4	6	357	20	D2	5	357				357			
	357	14	B4	4	357	21	D2	5	357				357			
	357	14	C4	3	357	21	C2	2	357				357			
	357	15	C4	7	357	22	C2	7	357				357			
	357	16	B3	7	357	23	C2	1	357				357			
	357	17	B3	3	357	23	B2	6	357				357			
	357	17	C3	4	357	24	B2	4	357				357			