

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

353

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu dòn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%		TP khác	
	6063	9	353	2024-05-23	6300	1000	2000		0	
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dòn ①	Discard dòn 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	6142		1165	218		1811			
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 (%)	0.008	0.36	0.39	0.005	0.159	0.028	0.003	0.014	12
	KLHK 1 (kg)	1.8	20.4	12.8			11.8	12.2		
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.40	0.50	0.005	0.16	0.040	0.010	0.019	
	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	12:55	360755	361547	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		
	13:00	14:15	776	700	20	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 - 2583	211	6142			
	2		2579	175				
	3		2580	211				
	4		2620	1270				
	5		2619	1507				
	6		2618	1412				
	7		2617	1356				
	8							
	9	3		1165		Phế phẩm		
	10							
	11	4		218		Xi		
	12							
	13	6		897	1811	Nhôm dư		
	14			914				
	15					Cắt		
	16							
	17					Tổng khối lượng vật liệu		
	18							

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	1500	1400	1400	
			Đuôi	900	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	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	10	1	4	9	2	5	3	8	11	6	7	12	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200													
			600	10	10	10	10	10	10	10	10	10	8	10	10	

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	353	11	A3	3	353	18	C4	2	353	25	A2	4	353			
	353	12	A3	7	353	19	C4	6	353	25	C3	3	353			
	353	13	B3	7	353	19	D2	1	353	26	C3	7	353			
	353	14	B3	3	353	20	D2	7	353	27	D3	7	353			
	353	14	C1	4	353	21	D2	2	353	28	D3	3	353			
	353	15	C1	6	353	21	C2	5	353				353			
	353	15	B1	1	353	22	C2	5	353				353			
	353	16	B1	7	353	29	B2	2	353				353			
	353	17	B1	2	353	23	B2	7	353				353			
	353	17	B4	5	353	24	B2	1	353				353			
	353	18	B4	5	353	24	A2	6	353				353			