

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

284

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác										
	6063	9	284	2023-12-26	6500	1000	3000	0										
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	5183	705		1638		2910											
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 (%)	0,004	0,526	0,349	0,005	0,15	0,028	0,002	6,01	15								
	KLHK 1 (kg)	3,2	30,6	14,4			12,6	10										
	Đo lần 2 (%)	0,016	0,4	0,489	0,005	0,16	0,04	0,008	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										
	4:00	14:10	294981	296395	10		70	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	15:40	777	685	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	NG-2116	880	5183													
	2		2115	567														
	3		2082	850														
	4		2114	820														
	5		2105	879														
	6		2119	1187														
	7																	
	8	2	DI-2098	705														
	9																	
	10	4		1638														
	11																	
	12	6		952	2910	Phế phẩm												
	13			980														
	14			978														
	15					Tổng khối lượng vật liệu	188	543										
	16							803										
	17																	
18						10436												
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	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100			
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
	Bề mặt	Bảng mắt	-															
	Cong	Bảng 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	5	5	5	5	5	5			
			600															
	Thứ tự cắt	-	-	7	8	6	12	9	2	5	11	10	3	4	1			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	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		
	284	01	D3	1	284	06	A3	1	284				284					
	284	02	D3	4	284	07	A3	4	284				284					
	284	02	B4	3	284	07	B3	3	284				284					
	284	03	B4	2	284	08	B3	2	284				284					
	284	03	C4	5	284	08	C3	5	284				284					
	284	04	D2	5	284	09	C2	5	284				284					
	284	04	C1	2	284	09	B2	2	284				284					
	284	05	C1	3	284	10	B2	3	284				284					
	284	05	B1	1	284				284				284					
	284	06	B1	1	284				284				284					
	284	06	A2	5	284				284				284					