

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

282

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Đường kính		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu dùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác																					
		6063		9		282		2023-12-21		6500		1000		3000		0																			
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):		Vật liệu		Phế liệu dùn ①		Discard dùn ②		SP lõi, 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		5536				458		1619				2902																					
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 (%)		0,006		0,348		0,38		0,005		0,16		0,029		0,0028		0,009		15															
		KLHK 1 (kg)		1,6		21,2		12						11		8,2																			
		Đo lần 2 (%)		0,011		0,384		0,47		0,005		0,15		0,029		0,0027		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																			
		5:00		13:15		292810		293918		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 dầu																			
		13:25		14:40		380		690		31		95		2200		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-2053		720																											
		2				NG-2045		787																											
		3				NG-2049		577																											
		4				NG-2052		1493		5536																									
		5				NG-2048		375																											
		6				NG-2055M		762																											
		7				NG-1995		112																											
		8				NG-1994		710																											
		9																																	
		10		213				458																											
		11																																	
		12		4				1619																											
		13																																	
		14		6				966																											
		15						974		2902		Tổng khối lượng vật liệu		197																					
		16						962						612																					
		17												248																					
18										10515		800																							
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT		Hạng mục kiểm tra		Dụng cụ đo đạc		Vị trí		Vị trí trên bàn 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		800		400		400		400		400		400		400		400		Cong B4,			
						Đuôi		200		200		200		200		200		400		200		200		200		200		200		200		C4			
		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		4		3		5		5		4		3		5		5					
						600										1		1						1		2									
		Thứ tự cắt		-		-		2		6		8		1		7		4		12		5		10		3		9		11					
Số lượng sản phẩm		Thanh		1200		5		5		5		5		5		3		5		5		4		3		5		5		50					
				600												2						1		2						5					
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			
		282		01		B2		2		282		06		B1		5		282		11		C4		2		282									
		282		02		B2		3		282		06		D2		1		282		11		B4		2		282									
		282		09		A2		4		282		07		D2		4		282		11		C3		1		282									
		282		03		A2		1		282		07		C3		3		282								282									
		282		03		C4		3		282		08		C3		1		282								282									
		282		03		B4		3		282		08		D3		5		282								282									
		282		04		C2		5		282		08		C1		1		282								282									
		282		04		A3		2		282		09		C1		4		282								282									
		282		05		A3		3		282								282								282									
		282		05		B3		4		282								282								282									
		282		06		B3		1		282								282								282									