

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

332

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	332	2024-03-27	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																
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 (%)	0.013	0.32	0.36	0.005	0.15	0.02	0.006	0.01	12							
	KLHK 1 (kg)	1.4	29.6	14.4			11.4	5.2									
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.4	0.47	0.005	0.16	0.03	0.007	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									
	6:00	12:30	340548	341348	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									
	13:00	14:15	785	715	23	95	7.200	46									
6. Hàm lượng Hydro:	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 - 2331	320	} 3861												
	2		2400	517													
	3		2304	485													
	4		2303	783													
	5		2302	688													
	6		2301	831													
	7		2404	237	} 511												
	8	5	V33-NG-11	338													
	9		N97-NG-16	173													
	10				} 2824					Tổng khối lượng vật liệu							
	11	3		1400													
	12																
	13	4		1642													
	14																
	15	6		950													
	16			934	} 10238												
	17			940													
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	6100	400	400	400	400	400	400	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	-	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	3	5	4	5	5	4	4	5	5	4		
			600			2		1			1	1			1		
	Thứ tự cắt	-	-	10	4	6	9	2	7	5	8	11	1	3	12		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	4	5	5	4	4	5	5	4		
			600			2		1			1	1			1		
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	
	332	01	C4	5	332	06	B2	4	332	11	B3	1	332				
	332	02	B3	4	332	07	B2	1	332	11	B1	2	332				
	332	02	D2	3	332	07	A2	5	332	12	C2	1	332				
	332	03	D2	2	332	07	C3	1	332	12	C3	1	332				
	332	03	A3	5	332	08	C3	3	332	12	D3	1	332				
	332	04	C1	5	332	08	D3	4	332				332				
	332	04	B1	2	332				332				332				
	332	05	D1	1	332				332				332				
	332	05	B4	5	332				332				332				
	332	05	C2	1	332				332				332				
	332	06	C2	3	332				332				332				