

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

302

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	302	2024-01-25	6300	1000	3000	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	2656		2702	1972		2892										
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	0.30	0.33	0.005	0.14	0.02	0.003	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	1.6	36.8	16			12.4	8									
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.41	0.48	0.005	0.16	0.039	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									
	5:00	12:40	313606	314483	10		70	1050									
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (mây 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	777	400	31	95	200	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 2216	573	} 2656												
	2		1985	810													
	3		1984	1273													
	4																
	5	3		2702													
	6																
	7	4		1972													
	8																
	9	6		972	} 2892												
	10			964													
	11			956													
	12																
	13																
	14																
	15				Tổng khối lượng vật liệu												
	16				10.222												
	17																
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	400	400	2200	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	-	400													
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5		
		-	600				1										
	Thứ tự cắt	-	-	5	12	2	4	11	6	1	3	10	7	8	9		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600				1											
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu		50													
		Cuối															
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
	302	01	C1	5	302	06	D2	3	302	11	B2	1	302				
	302	01	B1	2	302	06	D3	4	302				302				
	302	02	B1	3	302	07	D3	1	302				302				
	302	02	C2	4	302	07	C3	5	302				302				
	302	03	C2	1	302	07	B3	1	302				302				
	302	03	B2	3	302	08	B3	4	302				302				
	302	03	A2	3	302	08	A3	3	302				302				
	302	04	A2	2	302	09	A3	2	302				302				
	302	04	B4	5	302				302				302				
	302	05	C4	5	302				302				302				
	302	05	D2	2	302				302				302				