

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

298

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		298		2024-01-18		6300		1000		3000		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		6220		777		813		1285				2919																			
3. Điều chỉnh thành phần phân 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) 15+10													
				<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 (%)		0,007		0,324		0,346		0,005		0,15		0,022		0,003		0,01															
		KLHK 1 (kg)		9,2		33		15,2						19,8		8,6																	
		Đo lần 2 (%)		0,016		0,39		0,46		0,005		0,15		0,04		0,007		0,01															
		KLHK 2 (kg)						6																									
		Đo lần 3 (%)		0,016		0,4		0,476		0,004		0,17		0,039		0,006		0,01															
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 nghi		Nhiệt độ nung																	
		5:30 (1810A)		10:10 (1810A)		309175		310826		10'		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																	
		10:15		11:30		790		700		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-2201		776				- Sự cố hút nước => Dừng đúc - Bắt lửa từ 16:00 (1810A) 1° 800°C																					
		2				2200		623																									
		3				2199		1094																									
		4				2194		682		6220																							
		5				2202		1191																									
		6				1987		1058																									
		7				2193		796																									
		8																															
		9		2		D1-2190		777																									
		10																															
		11		3				813																									
		12										Phế phẩm																					
		13		41				1285				Xỉ		Nhôm dư		Cắt																	
		14												719																			
		15		6				971				Tổng khối lượng vật liệu		156		268																	
		16						962		2919						897																	
		17						986								315																	
		18										12014				786																	
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		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		-		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680		6680			
		Tính toán trước cắt				1200		5		5		5		5		5		3		5		5		5		5		5		5			
						600																											
		Thứ tự cắt		-		-		4		7		2		12		8		3		1		11		9		5		6		10			
Số lượng sản phẩm		Thanh		1200		5		5		5		5		5		1		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	
		298		01		C1		1		298		06		A3		2		298		011		B4		1		298							
		298		02		C1		4		298		06		B3		5		298								298							
		298		02		B1		3		298		07		C3		5		298								298							
		298		03		B1		2		298		07		D3		2		298								298							
		298		03		B4		1		298		08		D3		3		298								298							
		298		03		A2		4		298		08		C2		4		298								298							
		298		04		A2		1		298		09		C2		1		298								298							
		298		04		C4		5		298		09		B2		5		298								298							
		298		04		D2		1		298								298								298							
		298		05		D2		4		298								298								298							
		298		05		A3		3		298								298								298							