

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

292

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	292	2024-01-10	6300	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	5075		1222	1001		2956									
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	0.3	0.33	0.005	0.14	0.027	0.002	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	3	10	16			15	10.4								
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.42	0.48	0.005	0.16	0.039	0.004	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	13:00	303831	304703	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								
	13:15	14:30	788	700	30	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-2175	644	5075											
	2		2173	844												
	3		2172	635												
	4		2096	679												
	5		2087	433												
	6		2110	1177												
	7		2054	663												
	8															
	9	3		1222												
	10															
	11	4		1001												
	12															
	13	6		988	2956	Phế phẩm										
	14		981													
	15		987													
	16				Tổng khối lượng vật liệu	Xi	Nhôm dư	Cắt								
	17					162	295									
18				10254	800											
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	B4 Constant
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	4	5	5		5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	2	7	9	3	1	6	10	4	5	11	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5		
		600						2								
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
	292	01	C1	5	292	06	A2	4	292	11	B4	2	292			
	292	01	B1	2	292	06	B3	3	292				292			
	292	02	B1	3	292	07	B3	2	292				292			
	292	02	B4	4	292	07	C3	5	292				292			
	292	03	C4	5	292	08	D3	5	292				292			
	292	03	D2	2	292	08	A3	2	292				292			
	292	04	D2	3	292	09	A3	3	292				292			
	292	04	C2	4	292				292				292			
	292	05	C2	1	292				292				292			
	292	05	B2	5	292				292				292			
	292	05	A2	1	292				292				292			