

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

265

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								
	6N01A	9	265	2023-10-25	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	6820			514		2931									
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)						
		0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05							
	Đo lần 1 (%)	0,159	0,4	0,372	0,004	0,16	0,024	0,017	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	12,8	34,4	13			15,8	6,4								
	Đo lần 2 (%)	0,2	0,5	0,481	0,005	0,17	0,037	0,02	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 : 30	12 : 20	274321	275153	10		100	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								
	12 : 45	14 : 00	790	705	31	93	7200	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	Alu-1690	1381	6820											
	2		1687	1403												
	3		1686	1501												
	4		1667	831												
	5		1680	1418												
	6		1647	286												
	7															
	8	4		514												
	9															
	10	6		987	2931											
	11			978												
	12			966												
	13															
	14															
	15				Tổng khối lượng vật liệu											
	16															
	17															
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	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	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	9	12	2	8	11	3	1	10	7	4	5	6	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60
			600													
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
	265	01	C1	5	265	06	B2	5	265				265			
	265	01	B1	1	265	06	A2	1	265				265			
	265	02	B1	4	265	07	A2	4	265				265			
	265	02	B4	3	265	07	C2	3	265				265			
	265	03	B4	2	265	08	C2	2	265				265			
	265	03	CA	5	265	08	B3	5	265				265			
	265	04	D2	5	265	09	A3	5	265				265			
	265	04	D3	2	265				265				265			
	265	05	D3	3	265				265				265			
	265	05	C3	4	265				265				265			
	265	06	C3	1	265				265				265			