

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

354

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----------------------------|------------------|----------------------------|-----------------------------|------------------------|--|-----------------|------------------|-----------------|--------------------|--------|------|------|--------|--------|---------|
| 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 | 354 | 2024-05-24 | 6300 | 1000 | 2000 | 0 | | | | | | | | |
| 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg): | Vật liệu | Phế liệu dùn ① | Discard dùn ② | SP lõi, H/E billet ③ | Phế liệu đúc ④ | SP gia công NG ⑤ | Nhôm AI 99.7% ⑥ | Aluminum Alloy ⑦ | Vật liệu khác ⑧ | | | | | | | |
| | Kg | 5288 | | 1542 | 691 | | 1810 | | | | | | | | | |
| 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 | 0,344 | 0,382 | 0,005 | 0,152 | 0,027 | 0,003 | 0,014 | 12 | | | | | | |
| | KLHK 1 (kg) | 1,8 | 28 | 12,2 | | | 12,8 | 12,8 | | | | | | | | |
| | Đo lần 2 (%) | 0,013 | 0,399 | 0,494 | 0,005 | 0,15 | 0,04 | 0,011 | 0,015 | | | | | | | |
| | 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 | 12:50 | 36151,7 | 362322 | 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 | | | | | | | | |
| | 13:00 | 14:15 | 772 | 705 | 29 | 95 | 2000 | 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 | 114-2625 | 1305 | 5288 | Phế phẩm Xi Nhôm dư Cắt 230 235 Tổng khối lượng vật liệu 9331 | | | | | | | | | | |
| | 2 | | 2616 | 422 | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | | 2624 | 1220 | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | | 2621 | 624 | | | | | | | | | | | | |
| | 5 | | 2615 | 502 | | | | | | | | | | | | |
| | 6 | | 2623 | 1215 | | | | | | | | | | | | |
| | 7 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 8 | 3 | | 1542 | | | | | | | | | | | | |
| | 9 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10 | 4 | | 691 | | | | | | | | | | | | |
| | 11 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 12 | 6 | | 886 | 1810 | | | | | | | | | | | |
| | 13 | | | 924 | | | | | | | | | | | | |
| | 14 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 15 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 16 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 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 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | |
| | | | Đuôi | 100 | 200 | 200 | 200 | 800 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | |
| | Bề mặt | Bảng mắt | - | | | | | | | | | | | | | |
| | Cong | Bảng mắt | - | | | | | | | | | | | | | |
| | Độ dài | Thước | - | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | 6680 | |
| | Tính toán trước cắt | - | 1200 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 600 | 8 | 10 | 10 | 10 | 9 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | |
| | Thứ tự cắt | - | - | 2 | 9 | 7 | 1 | 10 | 8 | 12 | 6 | 11 | 4 | 5 | 3 | |
| | Số lượng sản phẩm | Thanh | 1200 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 600 | 10 | 10 | 10 | 10 | 9 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 119 |
| 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 |
| | 354 | 11 | B2 | 3 | 354 | 18 | C2 | 2 | 354 | 25 | C3 | 2 | 354 | | | |
| | 354 | 12 | B2 | 7 | 354 | 19 | C2 | 7 | 354 | 26 | C3 | 7 | 354 | | | |
| | 354 | 13 | A2 | 7 | 354 | 20 | C2 | 1 | 354 | 27 | C3 | 1 | 354 | | | |
| | 354 | 14 | A2 | 3 | 354 | 20 | B1 | 6 | 354 | 27 | C1 | 6 | 354 | | | |
| | 354 | 14 | D3 | 4 | 354 | 21 | B1 | 4 | 354 | 28 | C1 | 4 | 354 | | | |
| | 354 | 15 | D3 | 6 | 354 | 21 | B4 | 3 | 354 | | | | 354 | | | |
| | 354 | 15 | C4 | 1 | 354 | 22 | B4 | 7 | 354 | | | | 354 | | | |
| | 354 | 16 | C4 | 7 | 354 | 23 | A3 | 7 | 354 | | | | 354 | | | |
| | 354 | 17 | C4 | 2 | 354 | 24 | A3 | 3 | 354 | | | | 354 | | | |
| | 354 | 17 | D2 | 5 | 354 | 24 | B3 | 4 | 354 | | | | 354 | | | |
| | 354 | 18 | D2 | 5 | 354 | 25 | B3 | 5 | 354 | | | | 354 | | | |