

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

342

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	342	2024-05-07	6300	1000	2000	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	5468	1095	773			1964										
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 (%)	0,013	0,33	0,38	0,005	0,15	0,028	0,003	0,014	12							
	KLHK 1 (kg)	1,4	26,4	11,2			12,4	7,2									
	Đo lần 2 (%)	0,017	0,4	0,49	0,005	0,15	0,039	0,007	0,003								
	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	12:35	350312	351229	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									
	12:50	14:05	786	710	28	95	7200	46									
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4									
BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú												
	1	1	N11-NG-2516	235													
	2		2512	1186													
	3		2502	830													
	4		2541	407													
	5		2540	555													
	6		2539	946													
	7		2538	864(M)													
	8		2537	132													
	9		2494	150													
	10		2544	166													
	11				Phế phẩm												
	12	2	N11-NG-2495	1095													
	13																
	14	3		773													
	15																
	16	6		985											1964		
	17			976													
18				9297													
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 tổi	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	5	5	5	5	5	5	5		
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	3	12	5	8	9	6	4	7	10	1	2	11		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200										5	5			
			600	10	10	10	9	10	10	10	10	10			10		
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	
	342	01	C4	3	342	11	A2	1	342	18	C2	7	342	25	A3	7	
	342	02	C4	2	342	12	A2	7	342	19	B2	7	342				
	342	02	D2	5	342	13	A2	2	342	20	B2	2	342				
	342				342	13	C1	5	342	20	B3	5	342				
	342				342	14	C1	5	342	21	B3	5	342				
	342				342	14	B4	2	342	21	C3	2	342				
	342				342	15	B4	7	342	22	C3	7	342				
	342				342	16	B1	1	342	23	C3	1	342				
	342				342	16	B4	6	342	23	D3	6	342				
	342				342	17	B4	4	342	24	D3	4	342				
	342				342	17	C2	3	342	24	A3	3	342				