

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

339

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	339	2024-04-11	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	4551		2731		68	1873														
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 (%)	0.14	0.4	0.39	0.005	0.15	0.036	0.04	0.019	12											
	KLHK 1 (kg)	16.8	27	17.6			3.7	11													
	Đo lần 2 (%)	0.19	0.47	0.48	0.005	0.15	0.039	0.02	0.018												
	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	12:30	346942	347732	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	16:20	777	700	28	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	1111-1111-1111	90	4551																
	2		2111	952																	
	3		2389	501																	
	4		2392	587																	
	5		2403	761																	
	6		2078	816																	
	7		2455	842																	
	8	2		2731	2731	Phế phẩm															
	9	3	V 33-1111-11	10	68					Xi			Nhôm dư			Cát					
	10		15	29																	
	11		1197-1111-15	29																	
	12									Tổng khối lượng vật liệu			187			254			785		
	13	6		938	1873																
	14		935																		
	15					9223															
	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	1000	400	400	1200	100	400	400	400	400	400	400	400						
			Đuôi	1800	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200						
	Bề mặt	Bằng mắt	-	✓		✓	✓		✓	✓											
	Cong	Bằng mắt	-																		
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670						
	Tính toán trước cắt	-	1200	3	5	4	4	5	4	4	5	5	5	5	5						
			600	1		1	1		1	1											
	Thứ tự cắt	-	-	2	9	12	6	10	8	7	5	11	1	4	3						
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	5	3	4	5	4	4	5	5	5	5	5						
			600	2		2	1		1	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					
	339	01	C4	4	339	06	B4	3	339	11	A2	2	339								
	339	02	C4	1	339	06	A3	4	339	11	B2	1	339								
	339	02	A2	3	339	07	A3	1	339	11	C1	1	339								
	339	02	D3	3	339	07	B3	5	339	11	B4	1	339								
	339	03	D3	2	339	07	C3	1	339	11	B1	2	339								
	339	03	D2	5	339	08	C3	4	339				339								
	339	04	C2	5	339	08	B1	3	339				339								
	339	04	B2	2	339				339				339								
	339	05	B2	2	339				339				339								
	339	05	C1	4	339				339				339								
	339	05	B4	1	339				339				339								