

9380

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

067

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	9	067	2022-09-28	6000	0	3000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	6144		50	283		2903		

3. Điều chỉnh thành phần phân 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 (%)	0.017	0.34	0.37	0.005	0.16	0.022	0.0025	0.008	15
KLHK 1 (kg)		21	10			15		12	
Đo lần 2 (%)	0.018	0.43	0.48	0.005	0.17	0.03	0.0022	0.005	
KLHK 2 (kg)			4			5		8	
Đo lần 3 (%)	0.015	0.38	0.46	0.005	0.169	0.037	0.0026	0.0246	

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	85785	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120
TG nung kết thúc	43:40	Số gas kết thúc	86946	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	14:10	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	793	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	730	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	A5
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG 68	1503			
2		NG 67	1998			
3		NG 510	2444	(6N01A)		
4		NG 655	297	(6N01A)		
5		NG 669	1350	(Mẫu)		
6		NG 63	752			
7	3	billet	50			
8						
9	4	Đúc	283			
10						
11	6	Ingot	954			
12		Ingot	978			
13		Ingot	971			
14						
15						
16						
17						
18						

Phế phẩm		
Xi	Nhôm dư	Cắt
180	DBA	
	202	

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
			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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑨	⑩	⑪	⑧	④	⑦	⑩	⑤	②	①	⑫	③		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Kiểm tra trước nhập kho

Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
067	01	C4	5	067	04	A3	3	067	08	B1	5	067			
067	01	C3	2	067	05	A3	2	067	08	D2	1	067			
067	02	C3	3	067	05	B4	5	067	09	D2	4	067			
067	02	D3	4	067	06	B2	5	067				067			
067	03	D3	1	067	06	A2	2	067				067			
067	03	B3	5	067	07	A2	3	067				067			
067	03	C2	1	067	07	C1	4	067				067			
067	04	C2	4	067	08	C1	1	067				067			