

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

315

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	315	2024-03-04	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 Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧													
	Kg	5514		727	1115		1944															
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	0.38	0.36	0.005	0.15	0.03	0.02	0.02	12												
	KLHK 1 (kg)	17.2	38	13.6																		
	Đo lần 2 (%)	0.20	0.50	0.49	0.005	0.16	0.03	0.02	0.017													
	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														
	05:00	12:20	326072	327007	10'		90'	1050														
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (mây đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực dầu														
	12:40	14:10	773	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	NG 2288	1114	} 5514																	
	2		2225	449																		
	3		2170	868																		
	4		2091	847																		
	5		2097	859																		
	6		2121	248																		
	7		2293	1129																		
	8					Phế phẩm																
	9	3		727																		
	10																					
	11	4		1115																		
	12																					
	13	6		970	} 1944															Xi	Nhôm dư	Cắt
	14		974	144																267		
	15																			277		
	16				Tổng khối lượng vật liệu																	
	17				9.300																	
18																						
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú						
	Vết nứt	Máy dò lỗi:	Đầu	1000	400	400	400	400	400	400	1000	1000	400	400	400							
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200								
	Bề mặt	Bảng mắt	-	✓						✓	✓			✓								
	Cong	Bảng mắt	-																			
	Độ dài	Thước	-	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660							
	Tính toán trước cắt	-	1200	2	5	5	5	5	5	5	4	4	5	5	4							
			600	1							1	1			1							
	Thứ tự cắt	-	-	11	5	2	8	6	12	1	7	9	3	4	10							
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	2	5	5	4	5	5	4	4	4	5	5	4							
			600	1			2			2	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						
	315	01	C1	2	315	06	B2	4	315	11	C1	2	315									
	315	02	C1	2	315	07	C3	4	315	11	C2	1	315									
	315	02	B1	5	315	07	D3	3	315	11	B2	2	315									
	315	03	C4	5	315	08	D3	1	315	12	C3	1	315									
	315	03	D2	2	315	08	A2	2	315	12	A2	1	315									
	315	04	D2	3	315	08	B4	4	315				315									
	315	04	A3	4	315	09	B4	1	315				315									
	315	05	A3	1	315				315				315									
	315	05	B3	5	315				315				315									
	315	05	C2	1	315				315				315									
	315	06	C2	3	315				315				315									