

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

340

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	340	2024-04-12	6300	1000	3000	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	4083	1047	2295			2869											
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 (%)	0.012	0.31	0.34	0.005	0.14	0.025	0.003	0.013	15								
	KLHK 1 (kg)	1.8	37	14.6			16	8.8										
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.4	0.48	0.005	0.14	0.04	0.008	0.012									
	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	12:20	347732	348581	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										
	12:40	14:00	800	710	31	94	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	N14-NG-2454	797	4083													
	2		2464	863														
	3		2460	889														
	4		2458	470														
	5		2456	1064														
	6																	
	7	2	N14-DE-2457	1047														
	8																	
	9	3		2295														
	10																	
	11	6		934	2869													
	12			978														
	13			957														
	14					Phế phẩm												
	15															Xi	Nhôm dư	Cắt
	16																325	
	17															256	276	
18																492		
						773												
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú		
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400		400	400	400	400	400	400	400	400			
			Đuôi	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200	200			
	Bề mặt	Bằng mắt	-															
	Cong	Bằng mắt	-															
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	NG	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690			
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5		5	5	5	5	5	5	5	5			
			600															
	Thứ tự cắt	-	-	4	11	2		7	3	1	6	8	10	5	9			
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600															
	Ngâm kiềm	NaOH	Đầu															
Cuối																		
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
	340	01	C1	2	340	06	C3	2	340				340					
	340	02	C1	3	340	07	C3	3	340				340					
	340	02	B1	4	340	07	D3	4	340				340					
	340	03	B1	1	340	08	D3	1	340				340					
	340	03	B4	5	340	08	C4	5	340				340					
	340	03	A2	1	340	08	A3	1	340				340					
	340	04	A2	4	340	09	A3	4	340				340					
	340	04	D2	3	340				340				340					
	340	05	D2	2	340				340				340					
	340	05	C2	5	340				340				340					
	340	06	B3	5	340				340				340					