

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

301

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	301	2024-01-24	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	2892	1139	1886	1281		2949										
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 (%)	0.01	0.33	0.35	0.005	0.16	0.02	0.004	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	1.8	28.2	14.6			14.2	6.6									
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.41	0.48	0.005	0.16	0.04	0.007	0.01								
	KLHK 2 (kg)																
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									
	5:00	12:40	312768	313606	10		70	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 dầu									
	17:04	14:15	782	700	29	95	7200	46									
6. Hàm lượng Hidro:	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 1983	1507	} 2892												
	2		1982	1385													
	3																
	4	2	NG 2210	1139													
	5																
	6	3		1886													
	7																
	8	4		1281													
	9																
	10	6		984	} 2949												
	11			977													
	12			988													
	13						Phế phẩm										
	14						Xi	Nhôm dư	Cắt								
	15						146	786									
	16							315									
	17																
	18				10.147												
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	400	400	400	400	400	400	400	400	1500	400	400	400		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	1200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-									V					
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5		
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	4	2	6	10	1	7	5	9	12	3	8	11		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	3	5	5	5		
			600									1					
	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	
	301	01	B3	5	301	06	D2	5	301	11	C3	1	301				
	301	02	A3	5	301	07	C2	5	301				301				
	301	02	C4	2	301	07	B2	2	301				301				
	301	03	C4	3	301	08	B2	3	301				301				
	301	03	A2	4	301	08	D3	4	301				301				
	301	04	A2	1	301	09	D3	1	301				301				
	301	04	C1	5	301	09	C3	3	301				301				
	301	04	B1	1	301				301				301				
	301	05	B1	4	301				301				301				
	301	05	B4	3	301				301				301				
	301	06	B4	2	301				301				301				