

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

273

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	273	2023-11-06	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	4122	1593		1664		2845									
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	15						
	Đo lần 1 (%)	0.0079	0.355	0.374	0.005	0.178	0.027	0.002	0.010							
	KLHK 1 (kg)	1.6	18.6	12.2			13.8	10								
	Đo lần 2 (%)	0.01	0.382	0.45	0.005	0.16	0.037	0.006	0.01							
	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								
	4:00	13:25	281424	282410	10'		20	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								
	13:40	14:55	780	698	30	95	-200	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 - 1961	1061	4122											
	2		NG - 1960	705												
	3		NG - 1959	714												
	4		NG - 1951	558												
	5		NG - 1950	289												
	6		NG - 1930	550												
	7		NG - 1963	245												
	8															
	9	2	NG - 1954	1003	1593											
	10		NG - 1955	590												
	11															
	12	4		1664												
	13															
	14	6		948	2845	Tổng khối lượng vật liệu										
	15			949												
	16			948												
	17				10224											
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	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	800	400	400	400	400	400	400	600	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5		
			600					1				1		1		
	Thứ tự cắt	-	-	9	12	5	8	14	1	10	4	7	2	3	6	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5	
			600					1				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
	273	01	B4	2	273	06	B2	3	273	11	C3	1	273			
	273	02	B4	3	273	07	B2	2	273	11	B3	1	273			
	273	02	C4	4	273	07	A2	5	273				273			
	273	03	C4	1	273	08	C1	5	273				273			
	273	03	D2	5	273	08	B3	2	273				273			
	273	03	C2	1	273	09	B3	2	273				273			
	273	04	C2	4	273	09	A3	5	273				273			
	273	04	B1	3	273				273				273			
	273	05	B1	2	273				273				273			
	273	05	D3	5	273				273				273			
	273	06	C3	4	273				273				273			