

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

310

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	310	2024-02-26	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	4333		2406	521		2945										
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	0.336	0.359	0.005	0.15	0.027	0.004	0.01		15						
	KLHK 1 (kg)	1.4	28.2	14.2			13.8	6.2									
	Đo lần 2 (%)	0.012	0.384	0.461	0.005	0.15	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 nghi	Nhiệt độ nung									
	05:00	12:25	321661	322732	10		85'	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							
	12:45	14:00	788		700		30	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 2250	579	} 4333 (mẫu)												
	2		2249	1192													
	3		2248	167													
	4		2247	898													
	5		2236	723													
	6		2272	774													
	7																
	8	3	billet	2406													
	9																
	10	4		521													
	11																
	12	6		998	} 2945		Phế phẩm										
	13			969			Xi	Nhôm dư	Cắt								
	14			978			176	302									
	15							825									
	16				Tổng khối lượng vật liệu 10.205			336									
	17																
18																	
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	460	460	460	460	400	460	460	460	460	460	460	460		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mắt	-									✓					
	Cong	Bảng mắt	-														
	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	-	-	10	4	2	9	12	5	1	8	11	6	7	3		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	10	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10			
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	
	310	11	C1	5	310	18	C4	4	310	25	A2	4	310				
	310	12	C1	5	310	19	C4	6	310	25	C3	3	310				
	310	12	B1	2	310	19	D2	1	310	26	C3	6	310				
	310	13	B1	7	310	20	D2	7	310	26	B3	1	310				
	310	14	B1	1	310	21	D2	2	310	27	B3	7	310				
	310	14	D3	6	310	21	C2	5	310	28	B3	2	310				
	310	15	D3	4	310	22	C2	5	310				310				
	310	15	A3	3	310	22	B2	2	310				310				
	310	16	A3	7	310	23	B2	7	310				310				
	310	17	B4	7	310	24	B2	1	310				310				
	310	18	B4	3	310	24	A2	6	310				310				