

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

333

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	333	2024-03-28	6300	1000	2000	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	4837	231	1838			1946										
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 (%)	0.02	0.34	0.39	0.005	0.15	0.02	0.008	0.01	13							
	KLHK 1 (kg)		21.4	11.4			18.4										
	Đo lần 2 (%)	0.019	0.39	0.48	0.005	0.15	0.04	0.008	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									
	6:00	12:30	341348	342096	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 dầu									
	12:50	14:00	784	705	31	95	700	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 - 2425	409													
	2		2424	486													
	3		2420	437													
	4		2439	421													
	5		2438	341													
	6		2440	526													
	7		2423	725													
	8		2419	1102													
	9		2414	390													
	10																
	11	2	NG - 2428	231													
	12																
	13	3		1838													
	14																
	15	6		931													
	16			1015	} 1946												
	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	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
			Đuôi	200	200	200	200	600	200	200	200	1200	200	200	1200		
	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	4	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5	4		
			600	2													
	Thứ tự cắt	-	-	7	9	2	6	10	3	1	5	11	12	4	8		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	4	5	5	5	4	5	5	4			
		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	
	333	01	C1	5	333	06	D3	1	333	11	A2	1	333				
	333	02	B1	5	333	06	A3	2	333	11	C3	1	333				
	333	02	B4	2	333	07	A3	3	333				333				
	333	03	B4	3	333	07	B3	4	333				333				
	333	03	D2	4	333	08	C3	4	333				333				
	333	04	D2	1	333	08	C4	3	333				333				
	333	04	C2	5	333	09	C4	2	333				333				
	333	04	B2	1	333				333				333				
	333	05	B2	4	333				333				333				
	333	05	A2	3	333				333				333				
	333	06	A2	1	333				333				333				