

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

349

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	349	2024-05-16	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	5033	732	1010	585		1941									
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 (%)	0.011	0.341	0.386	0.005	0.163	0.029	0.002	0.015	12						
	KLHK 1 (kg)	1.4	30.8	13.8			10.4	13								
	Đo lần 2 (%)	0.017	0.423	0.507	0.005	0.166	0.04	0.011	0.018							
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	357296	358070	10		96'	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/phút	Áp lực khí	Áp lực đầu								
	12:40	14:00	778	700	32	95	7000	45								
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	ALG-2588	880	} 5033											
	2		2549	678												
	3		2483	664												
	4		2184	809												
	5		2179	813												
	6		2593	1189												
	7					Phế phẩm										
	8	2	2499	732												
	9															
	10	3		1010												
	11															
	12	4		585												
	13					Xi	Nhôm dư	Cắt								
	14	6		982	} 1941	150	283									
	15			959												
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17				9301											
18																
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	600	400	400	
			Đuôi	200	200	100	200	200	200	200	200	200	600	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-										✓			
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	
			600											1		
	Thứ tự cắt	-	-	12	5	4	11	6	8	3	1	7	9	10	2	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	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
	349	01	C2	5	349	06	B4	5	349	11	C4	1	349			
	349	01	D3	2	349	06	C4	2	349				349			
	349	02	D3	3	349	07	C4	2	349				349			
	349	02	C1	4	349	07	D2	5	349				349			
	349	03	C1	1	349	08	B2	5	349				349			
	349	03	B1	5	349	08	A2	2	349				349			
	349	03	A3	1	349	09	A2	3	349				349			
	349	04	A3	4	349				349				349			
	349	04	B3	3	349				349				349			
349	05	B3	2	349				349				349				
349	05	C3	5	349				349				349				