

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

325

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	325	2024-03-18	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	3973	1590	1935			2846											
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 (%)	0,15	0,34	0,36	0,004	0,15	0,022	0,007	0,01	15								
	KLHK 1 (kg)	1,6	25	15,6			20,4											
	Đo lần 2 (%)	0,02	0,4	0,47	0,004	6,15	0,04	0,007	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										
	5:00	13:10	334393	335409	16'		96'	1656										
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										
	13:20	14:40	975	703	71	95	7200	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	NM-NG-2356	904	3973													
	2		2355	825														
	3		2351	740														
	4		2350	783														
	5		2347	721														
	6																	
	7	2	NM-NG-2315	584	1590													
	8		2334	1006														
	9																	
	10	3		1935	Phế phẩm													
	11																	
	12	6		957											2846	XI	Nhôm dư	Cắt
	13			954												159	249	
	14			935														
	15														Tổng khối lượng vật liệu			
	16																	
	17																	
18				10344														
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	1000	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mắt	-		✓	✓				✓								
	Cong	Bảng mắt	-										✓					
	Độ dài	Thuớc	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	4	4	5	5	5	4	5	5	4	5	5			
			600		1	1				2			1					
	Thứ tự cắt	-	-	11	8	5	10	4	6	3	9	1	7	2	12			
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200							4		5		5				
			600	10	9	9	10	10	10	2	10		9		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		
	325	01	C3	5	325	11	C1	2	325	18	C2	5	325					
	325	01	D2	2	325	11	B3	3	325	19	C2	5	325					
	325	02	D2	3	325	12	B3	7	325	19	B2	2	325					
	325	02	C1	4	325	13	B1	7	325	20	B2	7	325					
	325				325	14	B1	2	325	21	B2	1	325					
	325				325	14	B4	5	325	21	A2	6	325					
	325				325	15	B4	5	325	22	A2	4	325					
	325				325	15	C4	2	325	22	D3	3	325					
	325				325	16	C4	7	325	23	D3	7	325					
	325				325	17	A3	7	325				325					
	325				325	18	A3	2	325				325					