

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

291

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 291	Ngày sản xuất 2024-01-09	Phế liệu đùn 6300	Phế liệu đúc 1000	Nhôm AL99.7% 3000	TP khác 0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu Kg	Phế liệu đùn ① 5862	Discard đùn ②	SP lỗi, H/E billet ③ 382	Phế liệu đúc ④ 1179	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2898	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim:	Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu) <0.02	Al-Si (%Si) 0.38-0.45	Mg (%Mg) 0.45-0.52	Al-Zn (%Zn) <0.02	Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2	Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05	Al-Cr (%Cr) <0.02	Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux (1.5-3kg/tấn)							
	Đo lần 1 (%)	0.006	0.13	0.33	0.005	0.149	0.026	0.002	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	3	38.8	16			14.6	10.4									
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.386	0.46	0.005	0.146	0.038	0.007	0.01								
	KLHK 2 (kg)																
	Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 4:00	TG nung kết thúc 12:10	Số gas bắt đầu 302952	Số gas kết thúc 303831	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 100	Nhiệt độ nung 1050									
5. Đúc:	TG bắt đầu 12:40	TG kết thúc 13:55	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 775	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 690	T° nước làm mát: ≤50°C 31	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 95	Áp lực khí 7200	Áp lực dầu 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-2113	649													
	2		2085	770													
	3		2093	802													
	4		2112	1022	5862												
	5		2092	695													
	6		2094	861													
	7		2156	1063													
	8																
	9	3		382													
	10																
	11	4		1179													
	12																
	13	6		950													
	14			968	2898												
	15			980													
	16				Tổng khối lượng vật liệu												
	17																
	18				10321												
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	400	400	400	400	400	400	400	400		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-														
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6692		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	10	11	5	9	12	6	1	8	3	7	2	4		
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600														
	Ngâm kiểm	NaOH	Đầu							50							
			Cuối														
	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
	291	01	C1	4	291	06	C2	4	291				291				
	291	02	C1	4	291	07	C2	4	291				291				
	291	02	D2	5	291	07	B2	5	291				291				
	291	02	C3	1	291	07	A2	1	291				291				
	291	03	C3	4	291	08	A2	4	291				291				
	291	03	D3	3	291	08	A3	3	291				291				
	291	04	D3	2	291	09	A3	2	291				291				
	291	04	B1	5	291	09	B3	5	291				291				
	291	05	B4	5	291				291				291				
	291	05	C4	2	291				291				291				
	291	06	C4	3	291				291				291				