

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

326

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 326	Ngày sản xuất 2024-03-19	Phế liệu dùn 6300	Phế liệu đúc 1000	Nhôm AL99.7% 2000	TP khác 0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu Kg	Phế liệu dùn ① 4060	Discard dùn ② 836	SP lỗi, H/E billet ③ 1712	Phế liệu đúc ④ 818	SP gia công NG ⑤ 1805	Nhôm Al 99.7% ⑥ 1805	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 (%)	0.02	0.37	0.41	0.005	0.16	0.02	0.01	0.01	12						
	KLHK 1 (kg)		10.8	8.4			9									
	Đo lần 2 (%)	0.019	0.38	0.47	0.005	0.15	0.03	0.01	0.01							
	KLHK 2 (kg)															
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 6:00	TG nung kết thúc 12:35	Số gas bắt đầu 335409	Số gas kết thúc 336232	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 90	Nhiệt độ nung 1050								
5. Đúc:	TG bắt đầu 12:55	TG kết thúc 14:10	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 791	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 708	T° nước làm mát: ≤50°C 24	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 95	Áp lực khí 7200	Áp lực đầu 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 2359	848	4896											
	2		2358	1077												
	3		2353	144												
	4		2357	918												
	5		2344	433												
	6		2330	101												
	7		NG7-NG-9	90												
	8		NG7-NG-10	98												
	9		NG7-NG-8	104												
	10		VH4-NG-13	146												
	11		2364	101	Phế phẩm											
	12	2	NGT-2348	836												
	13				Xi	Nhôm dư	Cắt									
	14	3		1712	144	272										
	15					246										
	16	4		818	Tổng khối lượng vật liệu											
	17	6		923												
18			882	31805	9231											
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	-	6600	6600	6600	660	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	10	6	4	9	7	1	3	8	11	2	5	12	
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														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	326	01	B4	4	326	06	C2	4	326				326			
	326	02	B4	1	326	07	C2	1	326				326			
	326	02	C4	5	326	07	B2	5	326				326			
	326	02	C1	1	326	07	A2	1	326				326			
	326	03	C1	4	326	08	A2	4	326				326			
	326	03	B1	3	326	08	C3	3	326				326			
	326	04	B1	2	326	09	C3	2	326				326			
	326	04	D2	5	326	09	D3	5	326				326			
	326	05	A3	5	326				326				326			
326	05	B3	2	326				326				326				
326	06	B3	3	326				326				326				