

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

309

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 309	Ngày sản xuất 2024-02-23	Phế liệu dùn 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 dùn ① 3361	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③ 3001	Phế liệu đúc ④ 1094	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2888	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 (%)	0,010	0,3	0,35	0,005	0,15	0,028	0,004	0,013	15															
	KLHK 1 (kg)	1,4	38,8	14,8			12,4	6,4																	
	Đo lần 2 (%)	0,016	0,41	0,47	0,005	0,16	0,04	0,08	0,013																
	KLHK 2 (kg)																								
	Đo lần 3 (%)																								
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 5:00	TG nung kết thúc 12:15	Số gas bắt đầu 320709	Số gas kết thúc 321661	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 90'	Nhiệt độ nung 1050																	
5. Đúc:	TG bắt đầu 12:40	TG kết thúc 14:00	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 779	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 700	T° nước làm mát: ≤50°C 28	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 95	Áp lực khí 1200	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	NM-NG-2264	196	3361																				
	2		2257	323																					
	3		2255	627																					
	4		2253	588																					
	5		2254	199																					
	6		2251	757																					
	7		2238	71																					
	8					Phế phẩm Xi Nhôm dư Cắt 165 322 494 825																			
	9	3		3001																					
	10																								
	11	4		1094																					
	12																								
	13	6		974	2888											Tổng khối lượng vật liệu 10344									
	14			949																					
	15			965																					
	16																								
	17																								
18																									
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	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700										
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5										
			600																						
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	5	7	9	6	4	3	10	1	2	11										
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	2	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									
	309	01	C4	5	309	06	A2	5	309				309												
	309	01	D2	1	309	06	B3	1	309				309												
	309	02	D2	4	309	07	B3	4	309				309												
	309	02	C2	3	309	07	C3	2	309				309												
	309	03	C2	2	309	07	D3	1	309				309												
	309	03	C1	5	309	08	D3	4	309				309												
	309	04	B1	5	309	08	A3	3	309				309												
	309	04	B4	2	309	09	A3	2	309				309												
	309	05	B4	3	309				309				309												
309	05	B2	4	309				309				309													
309	06	B2	1	309				309				309													