

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

290

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 290	Ngày sản xuất 2024-01-08	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 4711	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③ 1627	Phế liệu đúc ④ 1139	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2874	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) 15							
	Đo lần 1 (%)	0.005	0.3	0.33	0.005	0.15	0.026	0.002	0.01								
	KLHK 1 (kg)	3	11	164			11.4	10.6									
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.399	0.457	0.005	0.15	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 13:20	Số gas bắt đầu 301897	Số gas kết thúc 302952	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 60'	Nhiệt độ nung 1050									
5. Đúc:	TG bắt đầu 13:35	TG kết thúc 14:55	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 dầu									
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 2154	898	4711	Phế phẩm XI Nhôm dư Cắt 196 272 431 799											
	2		2089	685													
	3		2086	438													
	4		2079	1028													
	5		2135	706													
	6		2083	956													
	7																
	8	3>		690	1627				Tổng khối lượng vật liệu 10351								
	9			937													
	10																
	11	4>		147	1139												
	12			204													
	13			788													
	14																
	15	6>		953	2874												
	16			967													
	17			954													
18																	

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	Vị trí trên bản đúc												Ghi chú	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	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	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	Thứ tự cắt	-	-	11	8	2	10	5	3	1	9	12	4	7	6	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	Ngâm kiềm	NaOH	Đầu							50						
			Cuối													

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	290	01	C1	5	290	06	A3	5	290				290			
	290	01	B1	2	290	06	C2	2	290				290			
	290	02	B1	3	290	07	C2	3	290				290			
	290	02	B4	4	290	07	B2	4	290				290			
	290	03	B4	1	290	08	B2	1	290				290			
	290	03	C4	5	290	08	A2	5	290				290			
	290	03	B3	1	290	08	C3	1	290				290			
	290	04	B3	4	290	09	C3	4	290				290			
	290	05	D3	2	290				290				290			
290	05	D2	5	290				290				290				