

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

304

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 304	Ngày sản xuất 2024-01-30	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 4497	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③ 2398	Phế liệu đúc ④ 604	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2908	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 (%)	0,005	0,316	0,346	0,004	0,14	0,027	0,003	0,01	15							
	KLHK 1 (kg)	3,2	34,8	15			13,2	8,2									
	Đo lần 2 (%)	0,016	0,41	0,47	0,005	0,15	0,039	0,007	0,01								
	KLHK 2 (kg)																
	Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 4:00	TG nung kết thúc 12:50	Số gas bắt đầu 315326	Số gas kết thúc 316494	TG tinh luyện lần 1 10'	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 30'	Nhiệt độ nung 1050									
5. Đúc:	TG bắt đầu 13:00	TG kết thúc 14:15	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 770	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 790	T° nước làm mát: ≤50°C 31	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 96	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-2224	645	4497												
	2		2222	223													
	3		2223	714													
	4		2221	447													
	5		1981	850													
	6		2230	168													
	7		2220	562													
	8		NG7-NG-5	888													
	9				2908												
	10	3		2398													
	11																
	12	41		604													
	13																
	14	6		972													
	15			987													
	16			949													
	17																
	18																
					10407												
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	C2 xước 2m2 gỉ sét. C3 xếp lớp	
	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	-								V	V					
	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	3	2	5	5	5		
			600									2					
	Thứ tự cắt	-	-	8	11	2	7	10	3	1	6	9	4	5	12		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	3	1	5	5	5		
			600									2					
	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	
	304	01	C1	3	304	06	A2	5	304	11	C3	2	304				
	304	02	C1	2	304	07	C3	1	304				304				
	304	02	B1	5	304	07	B3	5	304				304				
	304	03	B4	5	304	07	A3	1	304				304				
	304	03	C4	2	304	08	A3	4	304				304				
	304	04	C4	3	304	08	D3	3	304				304				
	304	04	D2	4	304	09	D3	2	304				304				
	304	05	D2	1	304				304				304				
	304	05	C2	3	304				304				304				
	304	05	B2	3	304				304				304				
	304	06	B2	2	304				304				304				