

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

346

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu dùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác		
	6063	9	346	2024-05-14	6300	1000	2000	0		
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③	Phế liệu đúc ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧	
	Kg	6423	871	495	799		2882			
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim:	Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (%Cr)	Al-Ti-B (%B)	Flux (1.5-3kg/tấn)
		<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02	0.01-0.05	
	Đo lần 1 (%)	0,007	0,316	0,356	0,005	0,153	0,023	0,001	0,012	
	KLHK 1 (kg)	34	31,4	15,8			18	12,4		
	Đo lần 2 (%)	0,016	0,410	0,476	0,005	0,165	0,038	0,007	0,011	
	KLHK 2 (kg)			5						
	Đo lần 3 (%)	0,018	0,40	0,497	0,005	0,187	0,039	0,008	0,013	
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas bắt đầu	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2	TG nghi	Nhiệt độ nung		
	5:00 (13105)	10:15 (1418)	353720	355728	10	10	60'	1050		
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	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		
	10:25	11:40	790	710	30	95	7200	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	
	1	1	116-2565	92	} 6423	Ghi chú: ngày 13/5 chặn B2,C2,D2 lưu B3 từ Ro nhôm xả Tank 2 ngày 14/5 đúc lại
	2		2566	1189		
	3		2567	1004		
	4		2560	1003		
	5		2558	846		
	6		2556	1355		
	7		2568	54		
	8		2574	940		
	9					
	10	2		871		
	11					
	12	3		495		
	13					
	14	4		799		
	15					
	16	6		967	} 2882	Tổng khối lượng vật liệu 11470
	17			965		
	18			950		

Phế phẩm		
Xi	Nhôm dư	Cắt
433	199	
	616	
	297	
	288	

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	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	
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	1200	400	1000	400	1200	1200	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	1200	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													
			600	10	10	10	8	10	9	10	7	9	10	10	10	
	Thứ tự cắt	-	-	2	4	1	11	5	7	12	10	6	8	9	3	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														112
		600		9	10	10	9	10	9	10	7	9	9	10	10	
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
	346	11	B1	3	346	18	C3	3	346	24	B2	1	346			
	346	12	B1	7	346	19	C3	6	346	25	B2	7	346			
	346	13	A2	7	346	19	B4	1	346	26	B2	1	346			
	346	14	A2	2	346	20	B4	7	346	26	C1	6	346			
	346	14	D3	5	346	21	B4	1	346	27	C1	4	346			
	346	15	D3	5	346	21	C4	6	346				346			
	346	15	A3	2	346	22	C4	3	346				346			
	346	16	A3	7	346	22	D2	4	346				346			
	346	17	A3	1	346	23	D2	6	346				346			
	346	17	B3	6	346	23	C2	1	346				346			
	346	18	B3	4	346	24	C2	6	346				346			