

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

343

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 343	Ngày sản xuất 2024-05-08	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 5368	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③ 60	Phế liệu đúc ④ 1863	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 1942	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 (%)	0.011	0.317	0.37	0.005	0.145	0.028	0.004	0.015	12						
	KLHK 1 (kg)	1.8	31.6	13			10.6	5.6								
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.393	0.474	0.005	0.146	0.038	0.006	0.142							
	KLHK 2 (kg)															
	Đo lần 3 (%)															
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 5:00	TG nung kết thúc 12:40	Số gas bắt đầu 351229	Số gas kết thúc 352062	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 90'	Nhiệt độ nung 1050								
5. Đúc:	TG bắt đầu 13:15	TG kết thúc 14:30	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 770	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 710	T° nước làm mát: ≤50°C 21	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 94	Áp lực khí 7200	Áp lực dầu 45								
6. Hàm lượng Hidro:	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-2536	1327	5368											
	2		2535	841												
	3		2533	816												
	4		2532	855												
	5		2493	547												
	6		2492	294												
	7		2482	688 (m)												
	8					Phế phẩm Xi Nhôm dư Cát 186 388 219 601										
	9	3		60	60											
	10															
	11	4		1863	1863											
	12															
	13	6		963	1942											
	14			979												
	15															Tổng khối lượng vật liệu 9233
	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	1200		400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	1600		200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-		✓	✓			✓							
	Cộng	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6630	6630	6630	NG	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	3	3		5	4	5	5	5	5	5	5	
			600		2				1							
	Thứ tự cắt	-	-	6	10	2		11	3	1	9	4	7	8	5	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	10	9	6		10	9	10	10	10	10	10	10	104	
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
	343	11	C1	2	343	18	A9	6	343	25	B3	6	343			
	343	12	C1	7	343	19	A2	4	343	26	B3	4	343			
	343	13	C1	1	343	19	C4	3	343				343			
	343	13	B1	6	343	20	C4	7	343				343			
	343	14	B4	7	343	21	D2	7	343				343			
	343	15	B4	2	343	22	D2	3	343				343			
	343	15	C3	5	343	22	C2	4	343				343			
	343	16	C3	5	343	23	C2	6	343				343			
	343	16	D3	2	343	23	A3	1	343				343			
343	17	D3	7	343	24	A3	7	343				343				
343	18	D3	1	343	25	A3	1	343				343				