

SAN XUAT DUC BILLET

285

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99,7%	TP khác
		6063	9	285	2023-12-27	6500	1000	3000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):		Vật liệu	Phiếu liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lõi, H/F billet ③	Phiếu liệu đúc ④	SP giá công NG ⑤	Nhôm Al 99,7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
		Kg	5240		379	1660		2880		

3. Điều chỉnh thành phẩm 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/lần)
			<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 (%)	0.002	0.3	0.334	0.005	0.15	0.027	0.102	0.01	15
		KLHK 1 (kg)	3.4	38.4	16			13.2	9.8		
		Đo lần 2 (%)	0.014	0.4	0.486	0.005	0.15	0.037	0.007	0.01	
		KLHK 2 (kg)									
		Đo lần 3 (%)									

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 nghỉ	Nhiệt độ nung
		5:30	14:10	296359	297491	16		100	1050

5. Đúc:		TG bắt đầu TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (mây đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí áp lực đầu:
		14:25 15:35	777	695	31	95	1200 46

6. Hàm lượng Hidro:		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4
---------------------	--	-----------------------------	-------	--	-------	--	-------	--	-------

BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU		Sit	Chứng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
		1	1	NG-2134	81	5240	
		2		2108	81		
		3		2139	1377		
		4		2138	1509		
		5		2137	396		
		6		2090	679 (W)		
		7		2103	704		
		8		2104	413		
		9					
		10					
		11		3	379		
		12		4	1660		
		13					
		14		6	958	2880	Tổng khối lượng vật liệu
		15			957		
		16			965		
		17					
		18				10159	

Hàng mục Kiểm tra		Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		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	-													
ĐÀNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT		Độ dài	Thuốc	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
		Tính toán trước cắt	-		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
		Thứ tự cắt	-		6	9	2	5	10	3	1	8	11	4	7	12	
		Số lượng sản phẩm	Thanh		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			Đầu		600												
		Ngâm kiểm	NaOH		Cuối						50						

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO		Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
		285	01	C1	3	285	06	C2	3	285			
		285	02	C1	2	285	07	C2	2	285			
		285	02	B1	5	285	07	A3	5	285			
		285	03	B4	5	285	08	B3	5	285			
		285	03	C4	2	285	08	C3	2	285			
		285	04	C4	3	285	09	C3	3	285			
		285	04	B2	4	285	09	D3	4	285			
		285	05	B2	4	285	10	D3	4	285			
		285	05	A2	8	285				285			
		285	05	D2	7	285				285			
		285	06	D2	4	285				285			