

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

306

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 306	Ngày sản xuất 2024-02-01	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 4859	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③ 1403	Phế liệu đúc ④ 1069	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2881	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 (%)	0.008	0.316	0.334	0.005	0.15	0.028	0.003	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	3.4	36.4	16.2			12.4	8								
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.389	0.47	0.005	0.149	0.037	0.006	0.01							
	KLHK 2 (kg)															
	Đo lần 3 (%)															
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 5:00	TG nung kết thúc 12:25	Số gas bắt đầu 317383	Số gas kết thúc 318240	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 60	Nhiệt độ nung 1050								
5. Đúc:	TG bắt đầu 12:40	TG kết thúc 14:00	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 780	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 691	T° nước làm mát: ≤50°C 95	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 28	Áp lực khi 95	Áp lực đầu 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 2047	283	} 4859											
	2		2046	699												
	3		2028	198												
	4		2021	1447												
	5		2020	774												
	6		2029	176												
	7		2041	775	(mẫu)											
	8		2240	507												
	9															
	10	3		1403												
	11															
	12	4		1069												
	13															
	14	6		949	} 2881						Tổng khối lượng vật liệu					
	15			968												
	16			964												
	17				10.212											
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	400	400	400	800	400	400	1400	200	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	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	4	5	5	5	
			600							1						
	Thứ tự cắt	-	-	3	11	4	2	10	5	12	8	9	6	1	7	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	4	5	5	5		
		600							1							
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu						30								
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	306	01	D2	5	306	06	C2	5	306	11	B4	1	306			
	306	02	B2	5	306	06	C3	1	306				306			
	306	02	A2	2	306	07	C3	3	306				306			
	306	03	A2	3	306	07	B3	4	306				306			
	306	03	B1	4	306	08	B3	1	306				306			
	306	04	B1	1	306	08	A3	5	306				306			
	306	04	B4	4	306	08	C1	1	306				306			
	306	04	C4	2	306	09	C1	4	306				306			
	306	05	C4	3	306				306				306			
306	05	D3	4	306				306				306				
306	06	D3	1	306				306				306				