

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

327

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		327		2024-03-20		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	5161				1607		695				1864								
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 (%)		0.008		0.32		0.36		0.004		0.1		0.02		0.004		0.01		12	
	KLHK 1 (kg)		1.8		29.4		12.4						14.4		5.6					
	Đo lần 2 (%)		0.016		0.42		0.50		0.005		0.1		0.04		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					
	6:00		13:28		336232		337089		10				90		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 đầu				
	13:50	15:05	774				704				29		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	Chứng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:		
	1	1	Ngr - 2366	823				
	2		2343	948				
	3		2342	985				
	4		2341	879				
	5		2363	78				
	6		2361	130				
	7		2362	123				
	8		2340	304				
	9		2360	188				
	10		2345	703	(1M)			
	11							
	12	3		1607				
	13							
	14	4		695				
	15							
	16	6		935				
	17			929	1864			
	18				9.327			
						Phế phẩm		
						Xi	Nhôm dư	Cắt
						276	252	

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		
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	600	200	200
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-										V			
	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	5	5	5	5	4	5	5	
			600											1		
	Thứ tự cắt	-	-	11	8	5	10	1	6	4	9	2	12	7	3	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5		
		600											1			
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
	327	01	B3	5	327	06	A3	5	327	11	C4	1	327			
	327	01	C3	2	327	06	C2	2	327				327			
	327	02	C3	3	327	07	C2	3	327				327			
	327	02	D3	4	327	07	B2	4	327				327			
	327	03	D3	1	327	08	B2	1	327				327			
	327	03	C1	5	327	08	A2	5	327				327			
	327	03	B1	1	327	08	C4	1	327				327			
	327	04	B1	4	327	09	C4	3	327				327			
	327	04	B4	3	327				327				327			
	327	05	B4	2	327				327				327			
	327	05	D2	5	327				327				327			