

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

283

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 283	Ngày sản xuất 2023-12-22	Phế liệu dùn 6500	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 6395	Discard dùn ② 1082	SP lỗi, H/E billet ③	Phế liệu đúc ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2917	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 (%)	0,002	0,336	0,369	0,005	0,15	0,027	0,008	0,008	15
	KLHK 1 (kg)	3,8	25,8	12,2			13,2	12,4	15	
	Đo lần 2 (%)	0,014	0,391	0,458	0,005	0,16	0,036	0,004	0,009	
	KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)										
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 5:00	TG nung kết thúc 13:00	Số gas bắt đầu 293918	Số gas kết thúc 294981	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 60	Nhiệt độ nung 1050		
5. Đúc:	TG bắt đầu 13:15	TG kết thúc 14:30	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 777	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 690	T° nước làm mát: ≤50°C 30	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 95	Áp lực khí 7200	Áp lực đầu 16		
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-2129	1176		
	2		2130	1002		
	3		2131	1176		
	4		2122	564	6395	
	5		2120	848		
	6		2126	605		
	7		2132	846 (u)		
	8		2107	178		
	9					
	10	2	D1-2106	1082		
	11					
	12	6		988		
	13			962	2917	
	14			967		
	15					
	16				Tổng khối lượng vật liệu	
	17				10394	
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	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-			✓										
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	3	5	5	5	4	5	5	5	5		
			600							2						
	Thứ tự cắt	-	-	8	6	1	7	10	5	9	4	11	2	3	12	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	5	5	4	5	5	5	5			
		600			1	1			2							
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
	283	01	B1	3	283	06	A2	5	283	11	B1	1	283			
	283	01	C4	1	283	06	C1	1	283	11	C1	2	283			
	283	02	C4	4	283	07	C1	3	283				283			
	283	02	D2	3	283	07	B3	4	283				283			
	283	03	D2	2	283	08	B3	1	283				283			
	283	03	C2	5	283	08	C3	5	283				283			
	283	04	B4	5	283	08	D3	1	283				283			
	283	04	A3	2	283	09	D3	4	283				283			
	283	05	A3	3	283				283				283			
283	05	B2	4	283				283				283				
283	06	B2	1	283				283				283				