

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

263

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 263	Ngày sản xuất 2023-10-23	Phế liệu đùn 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 đùn ① 4055	Discard đùn ② 555	SP lỗi, H/E billet ③ 1411	Phế liệu đúc ④ 1298	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 2895	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 (%)	0,006	0,212	0,253	0,005	0,12	0,02	0,002	0,01	15
	KLHK 1 (kg)	3,6	77,6	24,2			20,6	9,2		
	Đo lần 2 (%)	0,019	0,5	0,535	0,004	0,15	0,043	0,007	0,01	
	KLHK 2 (kg)	56,4						26,4		
Đo lần 3 (%)	0,2	0,51	0,53	0,004	0,16	0,043	0,019	0,01		
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 4 : 00	TG nung kết thúc 14 : 35	Số gas bắt đầu 2722 2 3	Số gas kết thúc 2734 4 8	TG tinh luyện lần 1 10	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 0	Nhiệt độ nung 1050		
5. Đúc:	TG bắt đầu 14:45	TG kết thúc 16:05	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 780	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 703	T° nước làm mát: ≤50°C 31	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 93	Áp lực khí 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
	1	1	NG - 1880	758	4055
	2		1879	568	
	3		1878	499	
	4		1877	942	
	5		1876	1188	
	6		1884	100 (M)	
	7				
	8	2	NG - 1882	555	
	9				
	10	3		1411	
	11				
	12	4		1298	
	13				
	14	6		960	2895
	15			969	
	16			966	
	17				Tổng khối lượng vật liệu
18				10214	

Ghi chú:
* Si Cao thay đổi vật liệu =>
6063 => 6101A

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	= 60
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	12	7	2	11	8	3	1	10	6	4	9	5	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu								50						
		Cuối														

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	263	01	C1	3	263	06	B3	3	263				263			
	263	02	C1	2	263	07	B3	2	263				263			
	263	02	B1	5	263	07	D2	5	263				263			
	263	03	B4	5	263	08	C2	5	263				263			
	263	03	C4	2	263	08	B2	2	263				263			
	263	04	C4	3	263	09	B2	3	263				263			
	263	04	D3	4	263	09	A2	4	263				263			
	263	05	D3	1	263	10	A2	1	263				263			
	263	05	C3	5	263				263				263			
	263	05	A3	1	263				263				263			
	263	06	A3	1	263				263				263			