

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

280

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 280	Ngày sản xuất 2023-11-27	Phế liệu dùn 7500	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 6879	Discard dùn ② 666	SP lỗi, H/E billet ③	Phế liệu đúc ④ 2930	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	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 (%)	0.005	0.3	0.33	0.005	0.139	0.024	0.002	0.01	15
	KLHK 1 (kg)	3.2	36.8	15.4			15.2	9.4		
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.4	0.46	0.005	0.15	0.033	0.006	0.01	
	KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)										
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 7:30	TG nung kết thúc 15:50	Số gas bắt đầu 288669	Số gas kết thúc 289871	TG tinh luyện lần 1 10'	TG tinh luyện lần 2	TG nghi 90'	Nhiệt độ nung 1050		
5. Đúc:	TG bắt đầu 16:05	TG kết thúc 17:20	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 790	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 690	T° nước làm mát: ≤50°C 29	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 96	Áp lực khí 7200	Áp lực dầu 46		
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-2008	572	6879		
	2		NG-2004	1274			
	3		NG-2005	1214			
	4		NG-2001	945			
	5		NG-1999	493			
	6		NG-1997	1594			
	7		NG-1996	787	2930		
	8						
	9	2	NG-1978	660			
	10						
	11	6		987			
	12			973			
	13			970			
	14				Tổng khối lượng vật liệu 10469		
	15						
	16						
	17						
18							

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600	1		1								1		
	Thử tự cắt	-	-	11	3	10	2	4	5	9	1	7	12	6	8	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	3	5	
			600	1		1								2		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu														
		Cuối														

SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	280	01	C2	5	280	06	D3	4	280	011	D2	2	280			
	280	01	B2	1	280	06	C1	3	280	012	B1	1	280			
	280	02	B2	4	280	07	C1	2	280	012	A2	1	280			
	280	02	A3	3	280	07	B1	4	280				280			
	280	03	A3	2	280	07	A2	1	280				280			
	280	03	B3	5	280	08	A2	3	280				280			
	280	04	B4	5	280	08	C4	4	280				280			
	280	04	D2	2	280	09	C4	1	280				280			
	280	05	D2	1	280				280				280			
	280	05	C3	5	280				280				280			
	280	05	D3	1	280				280				280			