

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

270

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu 6063	Đường kính 9	Mã sản xuất 270	Ngày sản xuất 2023-11-02	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 5777	Discard đùn ② 1443	SP lỗi, H/E billet ③ 1443	Phế liệu đúc ④ 1035	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥ 1914	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 (%)	0.009	0.369	0.382	0.004	0.16	0.028	0.003	0.014	15
	KLHK 1 (kg)	1.8	12.8	11.6			12.8	8.8		
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.4	0.47	0.004	0.16	0.037	0.006	0.013	
	KLHK 2 (kg)									
	Đo lần 3 (%)									
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu 5:30	TG nung kết thúc 12:20	Số gas bắt đầu 279821	Số gas kết thúc 279820	TG tinh luyện lần 1 10'	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ 90'	Nhiệt độ nung 1050		
5. Đúc:	TG bắt đầu 12:45	TG kết thúc 14:00	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C 777	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C 700	T° nước làm mát: ≤50°C 31	Tốc độ đúc: 80-100mm/min 95	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 CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:
	1	1	NG-1943	1184		
	2		1941	881		
	3		1939	933	5777	
	4		1940	1303		
	5		1907	470		
	6		1935	1006 (M)		
	7					
	8	3		1443		
	9					
	10	4		1035		
	11					
	12	6		951	1914	
	13			963		
	14					
	15					
	16					
	17					
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	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450		B4 cong khúc giữa
			Đuôi	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	4	5	5	5	5	5			
			600						1								
	Thứ tự cắt	-	-	5	1	12	4	6	9	11	8	3	10	7	2		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	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
	270	01	A3	1	270	06	C2	1	270	11	B4	1	270			
	270	02	A3	4	270	07	C2	4	270				270			
	270	02	D3	3	270	07	B4	3	270				270			
	270	03	D3	2	270	08	B4	1	270				270			
	270	03	C3	5	270	08	C4	5	270				270			
	270	04	B2	5	270	08	C1	1	270				270			
	270	04	A2	2	270	09	C1	4	270				270			
	270	05	A2	3	270	09	B1	3	270				270			
	270	05	B3	4	270	10	B1	2	270				270			
	270	06	B3	1	270				270				270			
	270	06	D2	5	270				270				270			