

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

307

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	307	2024-02-02	6300	1000	3000	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	4441		1637	1076		2948											
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 (%)	0.009	0.30	0.33	0.005	0.1	0.02	0.004	0.01	15								
	KLHK 1 (kg)	1.4	38.4	158			12.8	5.8										
	Đo lần 2 (%)	0.012	0.39	0.46	0.005	0.1	0.03	0.005	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										
	5:00	12:29	318240	319102	10		70	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										
	12:40		783	700	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	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:												
	1	1	NG 2245	139	4441													
	2		2246	154														
	3		2244	123														
	4		2243	56														
	5		2242	136														
	6		2239	894														
	7		2237	597														
	8		1980	555														
	9		1979	1075														
	10		N97-NG-3	712												(mẫu)		
	11					Phế phẩm												
	12	3		1637												Xi	Nhôm dư	Cắt
	13															590	181	
	14	4		1076													775	
	15																319	
	16	6		988	2948											Tổng khối lượng vật liệu		
	17			977												10.102		
18			983															
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	400	D3, C3 xếp lớp	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-									✓			✓			
	Cong	Bảng mặt	-															
	Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600			
	Tính toán trước cắt	-	1200									3			2			
			600									2			1			
	Thứ tự cắt	-	-	4	12	9	3	11	10	8	7	2	5	6	1			
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	2	5	5	4			
			600									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		
	307	01	D3	4	307	06	C1	2	307	11	C3	2	307					
	307	01	C3	2	307	06	B1	5	307				307					
	307	02	B2	5	307	07	B4	5	307				307					
	307	02	A2	2	307	07	B3	2	307				307					
	307	03	A2	3	307	08	B3	3	307				307					
	307	03	C4	4	307	08	A3	4	307				307					
	307	04	C4	1	307	09	A3	1	307				307					
	307	04	D2	5	307				307				307					
	307	04	C2	1	307				307				307					
	307	05	C2	4	307				307				307					
	307	05	C1	3	307				307				307					