

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

314

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác										
	6N01A	9	314	2024-03-01	6300	1000	3000	0										
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lõi, 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	5856	1025		508		2927											
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)								
		0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05									
	Đo lần 1 (%)	0.12	0.39	0.37	0.005	0.15	0.04	0.02	0.019	15								
	KLHK 1 (kg)	23.8	40.2	14														
	Đo lần 2 (%)	0.19	0.5	0.5	0.005	0.16	0.04	0.019	0.016									
	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										
	6:00	12:45	325274	326072	10'		90'	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 dầu										
	12:50	14:10	768	700	28	93	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 2275	1162	} 5856													
	2		2268	610														
	3		2266	525														
	4		2263	1319														
	5		2252	664														
	6		2217	1031														
	7	V44-N6-18	137															
	8		166															
	9	V44-NG	172															
	10	N97-N6-1	64															
	12	2	N11-N6-2226	632	} 1025	<table border="1"> <tr> <th>Xi</th> <th>Nhôm dư</th> <th>Cắt</th> </tr> <tr> <td>445</td> <td>283</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Xi	Nhôm dư	Cắt	445	283							
Xi	Nhôm dư	Cắt																
445	283																	
	13		N11-N6-1815	393														
	14																	
	15	4		508	} 2927	<table border="1"> <tr> <th>Tổng khối lượng vật liệu</th> </tr> <tr> <td>10.310</td> </tr> </table>	Tổng khối lượng vật liệu	10.310										
Tổng khối lượng vật liệu																		
10.310																		
	16	6		999														
	17			965														
	18			963														
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú		
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	650			
			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	6700			
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4			
			600	1											1			
	Thứ tự cắt	-	-	10	1	4	9	2	5	3	8	11	6	7	12			
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	4			
			600	2										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		
	314	01	A3	5	314	06	B2	2	314	11	D2	1	314					
	314	01	B3	1	314	07	B2	3	314	11	A2	2	314					
	314	02	B3	4	314	07	A2	3	314				314					
	314	02	C1	3	314	07	C3	1	314				314					
	314	03	C1	2	314	08	C3	4	314				314					
	314	03	B1	5	314	08	D3	3	314				314					
	314	04	B4	5	314	09	D3	1	314				314					
	314	04	C4	2	314				314				314					
	314	05	C4	3	314				314				314					
	314	05	D2	4	314				314				314					
	314	06	C2	5	314				314				314					