

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

329

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		329		2024-03-22		6300		1000		2000		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	4385						2261				2766								
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 (%)		0.007		0.29		0.33		0.005		0.13		0.02		0.003		0.01		-13	
	KLHK 1 (kg)		1.6		35.6		14.6						14.8		8					
	Đo lần 2 (%)		0.013		0.40		0.50		0.005		0.13		0.04		0.008		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					
	6:00		12:32		337859		338676		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 đầu			
	12:50	14:10	784				710				29		95		7200		46			

BẢNG CHI TIẾT LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:		
	1	1	NG 2382	291				
	2		2381	242				
	3		2380	234				
	4		2379	226				
	5		2378	231				
	6		2377	351				
	7		2371	529				
	8		2370	458				
	9		2328	608				
	10		2329	172				
	11		2375	165				
	12		2384	74				
	13		2326	350				
	14		2385	327				
	15		NG7-NG-13	127				
	16				Tổng khối lượng vật liệu	Phế phẩm		
	17	4		2261				
	18	6		2766				
						Xi	Nhôm dư	Cắt
						206	304	
							294	

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	1000	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 mặt	-	✓												
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600	1												
	Thứ tự cắt	-	-	11	8	5	10	1	6	4	9	2	12	7	3	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	⇒ 59 ⇒ 1
		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
	329	01	B3	5	329	06	A3	5	329	11	A2	1	329			
	329	01	C3	2	329	06	C2	2	329				329			
	329	02	C3	3	329	07	C2	3	329				329			
	329	02	D3	4	329	07	B2	4	329				329			
	329	03	D3	1	329	08	B2	1	329				329			
	329	03	C1	5	329	08	A2	4	329				329			
	329	03	B1	1	329	08	C4	2	329				329			
	329	04	B1	4	329	09	C4	3	329				329			
	329	04	B4	3	329				329				329			
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	329	05	B4	2	329				329				329			
	329	05	D2	5	329				329				329			