

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

271

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								
	6063	9	271	2023-11-03	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	4834		1311	1155		2876									
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 (%)	0.011	0.34	0.35	0.004	0.17	0.026	0.003	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	1.8	25.6	15.8			14.4	6								
	Đo lần 2 (%)	0.014	0.4	0.47	0.004	0.16	0.036	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								
	5:30	12:20	279820	280620	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								
	12:40	14:00	773	705	30	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 - 1949	952	4834											
	2		1948	715												
	3		1947	914												
	4		1945	1222												
	5		1953	1031(4)												
	6															
	7	3		1311												
	8															
	9	4		1155												
	10															
	11	6		954	2876											
	12			961												
	13			961												
	14															
	15				Tổng khối lượng vật liệu		234									
	16															
	17															
18				10176												
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	B1 cong
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	8670	6670	6670	6670	6670	6670	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600			2										
	Thử tự cắt	-	-	6	9	1	5	10	7	2	8	11	3	4	12	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5		5	5	5	4	5	5	5	5	5	54 6
			600			5				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
	271	01	C1	4	271	06	A3	5	271	11	B1	5	271			
	271	02	C4	5	271	07	B3	5	271	11	C1	1	271			
	271	02	D2	2	271	07	C3	2	271				271			
	271	03	D2	3	271	08	C3	3	271				271			
	271	03	B2	4	271	08	D3	4	271				271			
	271	04	B2	1	271	09	D3	1	271				271			
	271	04	A2	5	271				271				271			
	271	04	B4	1	271				271				271			
	271	05	B4	4	271				271				271			
271	05	C2	3	271				271				271				
271	06	C2	2	271				271				271				