

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

317

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									
	6N01A	9	317	2024-03-06	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	4091		1421	1820		1944										
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 (%)	0.10	0.38	0.38	0.005	0.15	0.03	0.01	0.01	12							
	KLHK 1 (kg)	28	38.4	11													
	Đo lần 2 (%)	0.19	0.49	0.48	0.005	0.16	0.03	0.01	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									
	05:00	12:20	327819	328608	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									
	12:46	14:00	780	705	29	93	7200	720046									
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												
	1	1	NG 2035	498	} 4091												
	2		2043	1433													
	3		2308	440													
	4		2307	949													
	5		2306	771													
	6																
	7	3		1421													
	8																
	9	4		1820													
	10																
	11	6		988	} 1944												
	12			956													
	13																
	14																
	15																
	16																
	17																
18																	
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	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	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-														
	Cong	Bằng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6720	6720	6720	6720	6720	6720	6720	6720	6720	6720	6720			
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	10	12	5	9	1	6	4	8	2	7	11	3		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600														
	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	
	317	01	D3	5	317	06	C2	5	317				317				
	317	01	C3	1	317	06	B2	1	317				317				
	317	02	C3	4	317	07	B2	4	317				317				
	317	02	D3	3	317	07	A2	3	317				317				
	317	03	D3	2	317	08	A2	2	317				317				
	317	03	C1	5	317	08	D2	5	317				317				
	317	04	B1	5	317	09	A3	5	317				317				
	317	04	B4	2	317				317				317				
	317	05	B4	3	317				317				317				
317	05	C4	4	317				317				317					
317	06	C4	1	317				317				317					