

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

295

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	295	2024-01-15	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	5368			1901		2902										
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 (%)	0,006	0,328	0,334	0,005	0,16	0,027	0,002	0,01	15							
	KLHK 1 (kg)	3,4	33,2	16,8			12,4	10,2									
	Đo lần 2 (%)	0,017	0,415	0,479	0,005	0,17	0,028	0,007	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									
	4:00	13:10	306386	307423	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									
	13:25	14:40	790	698	30	95	7200	16									
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	AL - 2080	578	5368												
	2		2081	995													
	3		2183	1151													
	4		2074	857													
	5		2061	1150													
	6		2068	637													
	7				2902												
	8	4		1901													
	9																
	10	6		970													
	11			951													
	12			981													
	13				Phế phẩm												
	14						Xi	Nhôm dư	Cắt								
	15						137	268									
	16							792									
	17						Tổng khối lượng vật liệu										
18				10171													
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	3000	400	400	400	400		Cong đũa B1, C2 hư hỏng
			Đuôi	200	200	1400	200	200	200	200	900	200	200	200			
	Bề mặt	Bảng mặt	-														
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	4	5	5	5	5	3	4	5	5	5		
	Thứ tự cắt	-	-	9	6	4	8	10	1	3	7	11	2	5	12		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	4	5	5	5	5	3	5	5	5	5		
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	
	295	01	B4	2	295	06	C2	2	295				295				
	295	02	B4	3	295	06	B2	5	295				295				
	295	02	C4	4	295	07	A2	5	295				295				
	295	03	C4	1	295	07	B3	2	295				295				
	295	03	C1	5	295	08	B3	3	295				295				
	295	03	B1	1	295	08	C3	4	295				295				
	295	04	B1	3	295	09	C3	1	295				295				
	295	04	D2	4	295	09	D3	5	295				295				
	295	05	D2	1	295				295				295				
295	05	A3	5	295				295				295					
295	05	C2	1	295				295				295					