

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

285

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	285	2023-12-27	6500	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	5240		379	1660		2880									
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 (%)	0,002	0,3	0,334	0,005	0,15	0,027	0,102	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	3,4	38,4	16			13,2	9,8								
	Đo lần 2 (%)	0,014	0,4	0,486	0,005	0,15	0,037	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								
	5:30	14:10	296359	297491	10		100	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								
	14:25	15:35	777	695	31	95	720	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-2134	81	5240											
	2		2108	81												
	3		2139	1377												
	4		2138	1509												
	5		2137	396												
	6		2090	679 (w)												
	7		2103	704												
	8		2104	413												
	9															
	10	3		379												
	11															
	12	4		1660												
	13															
	14	6		958	2880	Tổng khối lượng vật liệu	Phế phẩm									
	15		957						Xi	Nhôm dư	Cắt					
	16		965						207	800						
	17						335									
18				10159		280										
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	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		-	600													
	Thứ tự cắt	-	-	6	9	2	5	10	3	1	8	11	4	7	12	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600														
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
	285	01	C1	3	285	06	C2	3	285				285			
	285	02	C1	2	285	07	C2	2	285				285			
	285	02	B1	5	285	07	A3	5	285				285			
	285	03	B4	5	285	08	B3	5	285				285			
	285	03	C4	2	285	08	C3	2	285				285			
	285	04	C4	3	285	09	C3	3	285				285			
	285	04	B2	4	285	09	D3	4	285				285			
	285	05	B2	1	285	10	D3	1	285				285			
	285	05	A2	5	285				285				285			
	285	05	D2	1	285				285				285			
	285	06	D2	4	285				285				285			