

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

294

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	294	2024-01-12	6300	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	5991		969	489		2844									
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	0,31	0,33	0,005	0,15	0,026	0,003	0,01							
	KLHK 1 (kg)	3,2	37,2	17,4			14,2	9		15						
	Đo lần 2 (%)	0,015	0,4	0,48	0,005	0,16	0,37	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 nghi	Nhiệt độ nung								
	5:00	12:30	306564	306386	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								
	12:55	14:05	784	700	32	95	7200	46								
6. Hàm lượng Hidro:	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-2180	1041												
	2		2181	714												
	3		2168	70												
	4		2077	653	5991											
	5		2076	856												
	6		2075	439												
	7		2109	1355												
	8		2184	863												
	9															
	10	3		969												
	11															
	12	4		489												
	13															
	14			948												
	15			948	2844	Tổng khối lượng vật liệu	172	280								
	16			948			803	254								
	17															
18					10293											
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	550	400	400	400	
			Đuôi	200	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	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	4	7	9	1	3	6	10	2	5	11	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu		50												
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	294	01	B4	5	294	06	A2	5	294				294			
	294	01	C4	2	294	06	B3	2	294				294			
	294	02	C4	3	294	07	B3	3	294				294			
	294	02	C1	4	294	07	C3	4	294				294			
	294	03	C1	1	294	08	C3	1	294				294			
	294	03	B1	5	294	08	D3	5	294				294			
	294	03	D2	1	294	08	A3	1	294				294			
	294	04	D2	4	294	09	A3	4	294				294			
	294	04	C2	3	294				294				294			
294	05	C2	2	294				294				294				
294	05	B2	5	294				294				294				