

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

341

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	341	2024-05-06	7300	1000	2000	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	5964		1397	1036	136	1918										
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 (%)	0.018	0.36	0.44	0.004	0.17	0.035	0.007	0.014	15							
	KLHK 1 (kg)	1.4	19.8	9.4			14.2	6.4									
	Đo lần 2 (%)	0.02	0.42	0.49	0.005	0.18	0.042	0.007	0.015								
	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	15:10	348584	350312	10'		180	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									
	15:15	16:30	780	685	29	96	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	NM-NG-2478	957			Tâm lọc bị nổi lên										
	2		2477	692													
	3		2474	1055													
	4		2473	1134	5964												
	5		2472	1204													
	6		2480	922													
	7																
	8	3		1397													
	9																
	10	4		1036													
	11																
	12	5	NG7-NG-21	136													
	13																
	14	6		970	1918												
	15			948													
	16																
	17																
18																	
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	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		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-														
	Cong	Bằng mắt	-														
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670		
	Tính toán trước cắt	-	1200	3	3	3	5	5	5	4	5	4	4	5	5		
			600		2	1							1				
	Thứ tự cắt	-	-	10	11	6	9	12	7	5	8	1	3	4	2		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200														
		600	7	9	7	10	10	10	9	10	9	9	10	10			
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu			90												
		Cuối															
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
	341	11	C3	7	341	18	B1	5	341	25	B3	5	341				
	341	12	C3	2	341	18	B4	2	341	26	B3	5	341				
	341	12	D3	5	341	19	B4	7	341				341				
	341	13	D3	5	341	20	B4	1	341				341				
	341	13	C4	2	341	20	C2	6	341				341				
	341	14	C4	7	341	21	C2	4	341				341				
	341	15	D2	7	341	21	B2	3	341				341				
	341	16	D2	3	341	22	B2	7	341				341				
	341	16	C1	4	341	23	A2	7	341				341				
	341	17	C1	5	341	24	A3	7	341				341				
	341	17	B1	2	341	25	A3	9	341				341				