

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

269

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	269	2023-11-01	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	4790	1804	733	937		1961									
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 (%)	0.009	0.368	0.381	0.005	0.16	0.029	0.003	0.015	15						
	KLHK 1 (kg)	1.4	12.8	11.1			1.1	8.6								
	Đo lần 2 (%)	0.0129	0.4	0.476	0.005	0.17	0.038	0.007	0.013							
	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								
	5:50	12:30	278107	279021	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								
	12:40	14:00	790	715	31	94	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 - 1913	990	4790											
	2		NG - 1908	103												
	3		NG - 1937	763												
	4		NG - 1936	1137												
	5		NG - 1932	616												
	6		NG - 1931	904												
	7		NG - 1942	277												
	8															
	9	2	NG - 1934	672	1804											
	10		NG - 1933	1132												
	11															
	12	3		733												
	13															
	14	4		937												
	15				Tổng khối lượng vật liệu	350	377									
	16	6		985					1961							
	17			976												
18				10225												
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	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600														
	Thứ tự cắt	-	-	5	12	2	9	11	3	1	8	7	4	10	6	60
	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
	269	01	C1	5	269	06	C2	5	269				269			
	269	02	B1	5	269	07	B2	5	269				269			
	269	02	B4	2	269	07	D2	2	269				269			
	269	03	B4	3	269	08	D2	3	269				269			
	269	03	C4	4	269	08	B3	4	269				269			
	269	04	C4	1	269	09	B3	1	269				269			
	269	04	A2	5	269	09	A3	5	269				269			
	269	04	D3	1	269				269				269			
	269	05	D3	4	269				269				269			
	269	05	C3	3	269				269				269			
	269	06	C3	2	269				269				269			