

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

358

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		358		2024-05-30		6300		1000		2000		0					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①		Discard dùn ②		SP lõi, 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	5373				1359		551				1820								
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		0.32		0.37		0.005		0.13		0.026		0.002		0.014		12	
	KLHK 1 (kg)		1.8		30		12.2						12.8		14.8					
	Đo lần 2 (%)		0.011		0.40		0.50		0.005		0.13		0.039		0.011		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					
	06:00		12:45		364965		365757		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			
	13:05	14:25	778				701				32		95		H2000		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 - 2514	150				
	2		2513	169				
	3		2511	1258				
	4		2646	916				
	5		2622	1300				
	6		2614	638				
	7		2613	859				
	8		2426	83				
	9							
	10	3		1539				
	11							
	12	4		551				
	13							
	14	6		894				
	15			926				
	16							
	17							
	18							

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	2200	800	400	400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	300	200	200	200	200	600	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-		✓	✓					✓					
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	6600	
	Tính toán trước cắt	-	1200													
			600	10	7	5	10	10	10	10	6	10	10	10	10	
	Thứ tự cắt	-	-	8	12	2	7	9	3	1	6	10	4	5	11	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200													
			600	10	7	5	10	10	10	10	7	10	10	10	10	
	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
	358	11	C1	3	358	19	B2	7	358	26	D3	1	358			
	358	12	C1	7	358	20	B2	3	358	26	A3	6	358			
	358	13	B1	5	358	20	A2	4	358	27	A3	1	358			
	358	13	B4	2	358	21	A2	6	358				358			
	358	14	B4	7	358	21	B3	1	358				358			
	358	15	B4	1	358	22	B3	7	358				358			
	358	15	C4	6	358	23	B3	2	358				358			
	358	16	C4	4	358	23	C3	5	358				358			
	358	16	D2	3	358	24	C3	5	358				358			
	358	17	D2	7	358	24	D3	2	358				358			
	358	18	C2	7	358	25	D3	7	358				358			