

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

335

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	335	2024-04-02	6300	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	4203	631	1282	1360		1863									
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 (%)	0.01	0.33	0.36	0.005	0.14	0.02	0.004	0.01	13						
	KLHK 1 (kg)	1.4	26.4	14.6			12.6	8								
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.40	0.50	0.005	0.15	0.04	0.008	0.01							
	KLHK 2 (kg)															
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								
	6:00	12:35	343090	343940	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								
	12:45	14:00	770	780	29	95	7200	46								
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4										
BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:									
	1	1	NG 2297	1196	} 4203											
	2		2296	878												
	3		2295	608												
	4		2291	630												
	5		2290	891												
	6															
	7	2	NG-Di-2394	631												
	8															
	9	3		1282												
	10															
	11	4		1360												
	12															
	13	6		932	} 1863											
	14			931												
	15															
	16															
	17															
	18				9339											
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	100	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	400	200	200	200	200	200	200	400	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-				✓							✓		
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	5	
			600				1							1		
	Thử tự cắt	-	-	9	10	5	7	11	6	4	3	8	1	2	12	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4	5	
			600				1							1		
	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
	335	01	C4	5	335	06	C3	3	335	11	D2	1	335			
	335	01	D2	2	335	06	A2	4	335	11	B2	1	335			
	335	02	D2	2	335	07	A2	1	335				335			
	335	02	C9	5	335	07	A3	5	335				335			
	335	03	C1	5	335	07	B3	1	335				335			
	335	03	B1	2	335	08	B3	4	335				335			
	335	04	B1	3	335	08	D3	3	335				335			
	335	04	B4	4	335	09	D3	2	335				335			
	335	05	B4	1	335				335				335			
	335	05	B2	4	335				335				335			
	335	05	C3	2	335				335				335			