

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

253

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	253	2023-10-02	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	4522,5		1579	1349		2877									
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	0,29	0,321	0,005	0,12	0,023	0,003	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	2	45,8	17,2			18,2	9								
	Đo lần 2 (%)	0,017	0,429	0,468	0,005	0,15	0,04	0,008	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 nghỉ	Nhiệt độ nung								
	4:00	13:00	261733	262913	10		120	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								
	13:15	14:30	780	705	30	95	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	NG-1814	593	4522,5	Phế phẩm Xi      Nhôm dư      Cắt 250      262 663 166 815 Tổng khối lượng vật liệu 10327,5										
	2		1813	494												
	3		1810	574,5												
	4		1809	607												
	5		1799	629												
	6		1797	1625												
	7															
	8	3		1579												
	9															
	10	4		1349												
	11															
	12	6		968	2877											
	13			961												
	14			948												
	15															
	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	400	400	400	400	400		400	400	400	400	400	C1 hư
			Đuôi	200	200	200	200	200	200		200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-							NG						
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	NG	6680	6680	6680	6680	6680	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	3	5	5	5	5	4	5	5	5	4	
		-	600			2					2				1	
	Thứ tự cắt	-	-	①①	⑦	①	⑩	④	②		⑨	⑤	③	⑧	⑥	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5		5	5	5	5	4	
		-	600												1	
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
	253	01	B1	5	253	05	D2	1	253	11	D3	1	253			
	253	01	B4	2	253	06	D2	4	253				253			
	253	02	B4	3	253	06	C2	3	253				253			
	253	02	C4	4	253	07	C2	2	253				253			
	253	03	C4	1	253	07	B2	5	253				253			
	253	03	B3	5	253	08	A2	5	253				253			
	253	03	C3	1	253				253				253			
	253	04	C3	4	253				253				253			
	253	04	D3	3	253				253				253			
	253	05	D3	1	253				253				253			
	253	05	A3	5	253				253				253			