

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

274

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	274	2023-11-07	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	4594	553	1158	1004		2917									
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 (%)	0.004	0.294	0.335	0.005	0.13	0.024	0.002	0.01							
	KLHK 1 (kg)	3.2	43.4	16			17	10								
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.44	0.459	0.005	0.14	0.038	0.007	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								
	5 : 00	12 : 45	282410	283310	10		70	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	14:20	780	705	36	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 - 1967	143	4594											
	2		1917	456												
	3		1929	733												
	4		1918	258												
	5		1927	1208												
	6		1938	848												
	7		1964	175												
	8															
	9	2	NG - 1893	553	Phế phẩm											
	10															
	11	3		1158	Xí											
	12															
	13	4		1004	Nhôm dư											
	14															
	15	6		983	Cắt											
	16			986												
	17			948	Tổng khối lượng vật liệu											
18																
					2917											
					10226											
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	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	8	11	1	7	12	4	6	3	9	5	2	10	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60	
		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
	274	01	B1	5	274	06	A2	5	274				274			
	274	01	D2	1	274	08	C3	1	274				274			
	274	02	D2	4	274	07	C3	4	274				274			
	274	02	C2	3	274	07	D3	3	274				274			
	274	03	C2	2	274	08	D3	2	274				274			
	274	03	B4	5	274	08	A3	5	274				274			
	274	04	C4	5	274	09	B3	5	274				274			
	274	04	C1	2	274				274				274			
	274	05	C1	3	274				274				274			
	274	05	B2	4	274				274				274			
	274	06	B2	1	274				274				274			