

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

254

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	254	2023-10-03	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	5032	443	789	1077		2922									
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 (%)	0,008	0,286	0,327	0,005	0,13	0,023	0,002	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	3	49,2	17,6			16,8	10,2								
	Đo lần 2 (%)	0,018	0,442	0,468	0,005	0,15	0,039	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 nghi	Nhiệt độ nung								
	5:30	13:40	262913	263892	10		160	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								
	13:45	15:00	770	698	31	95	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											
	1	1	NG-1808	772	5032											
	2		1806	834												
	3		1805	934												
	4		1804	612												
	5		1683	987												
	6		1822	893												
	7															
	8	2	NG-1812	443												
	9															
	10	3		789												
	11															
	12	4		1077												
	13															
	14	6		988	2922											
	15			976												
	16			958												
	17				Tổng khối lượng vật liệu											
18				10263												
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	4	5	5	
			600										1			
	Thứ tự cắt	-	-	⑤	⑧	⑪	④	⑨	⑥	⑭	③	⑩	⑦	②	①	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	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
	254	01	D3	4	254	06	A3	4	254				254			
	254	02	D3	1	254	07	A3	1	254				254			
	254	02	D2	5	254	07	B3	5	254				254			
	254	02	C2	1	254	07	C3	1	254				254			
	254	03	C2	4	254	08	C3	4	254				254			
	254	03	B2	3	254	08	C1	3	254				254			
	254	04	B2	2	254	09	C1	2	254				254			
	254	04	A2	5	254	09	B1	5	254				254			
	254	05	B4	5	254				254				254			
	254	05	C4	2	254				254				254			
	254	06	C4	3	254				254				254			