

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

257

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	257	2023-10-06	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	5856		680	809		2884												
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 (%)	0,014	0,338	0,355	0,005	0,15	0,027	0,005	0,01	15									
	KLHK 1 (kg)		25,6	13,4			12,4	4											
	Đo lần 2 (%)	0,014	0,399	0,461	0,005	0,15	0,037	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											
	5:30	12:25	265591	266404	10		110	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	773	700	31	95	7200	46											
6. Hàm lượng Hidro:	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-1827	612	5856														
	2		1832	1125															
	3		1831	1272															
	4		1830	713															
	5		1829	638															
	6		1828	1496															
	7					Phế phẩm													
	8	3		680															
	9																		
	10	4		809															
	11																		
	12	6		961	2884														
	13		952																
	14		971																
	15																		
	16				Tổng khối lượng vật liệu	419	257	752											
	17				10229														
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	700	400	400	59 1			
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200				
	Bề mặt	Bảng mặt	-																
	Cong	Bảng mặt	-																
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670				
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5				
			600										1						
	Thứ tự cắt	-	-	12	8	2	11	9	3	1	7	10	4	6	5				
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	5					
		600										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			
	257	01	C1	5	257	06	A3	5	257	M	C4	1	257						
	257	01	B1	1	257	06	B3	2	257				257						
	257	02	B1	4	257	07	B3	3	257				257						
	257	02	B4	3	257	07	C3	4	257				257						
	257	03	B4	2	257	08	C3	1	257				257						
	257	03	C4	4	257	08	B2	5	257				257						
	257	03	D3	1	257	08	A2	1	257				257						
	257	04	D3	4	257	09	A2	4	257				257						
	257	04	D2	3	257				257				257						
	257	05	D2	2	257				257				257						
	257	05	C2	5	257				257				257						