

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

264

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								
	6N01A	9	264	2023-10-24	6300	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, 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	6940	393			58	2892									
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)						
		0.17-0.24	0.47-0.54	0.47-0.54	<0.02	0.1-0.2	0.01-0.06	<0.1	0.01-0.05							
	Đo lần 1 (%)	0,148	0,4	0,373	0,004	0,16	0,025	0,02	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	16,4	26,2	12,4			15,2									
	Đo lần 2 (%)	0,2	0,496	0,477	0,004	0,17	0,037	0,019	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	12:20	273448	274321	10		100	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								
	12:40	14:00	785	702	31	93	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-1909	308												
	2		1860	837												
	3		1777	249												
	4		1746	348	6940											
	5		1782	269												
	6		1714	540												
	7		1793	114												
	8		1694	1376												
	9		1693	1666												
	10		1692	1233												
	11	2	DI-1711	393												
	12															
	13	5	V44-NG-3	58												
	14															
	15	6		948												
	16			976	2892											
	17			968												
18				10283												
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	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	8	1	12	7	6	5	4	10	2	11	9	3	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	= 60
			600													
	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
	264	01	A3	5	264	06	A2	5	264				264			
	264	01	C3	2	264	06	D2	2	264				264			
	264	02	C3	3	264	07	D2	3	264				264			
	264	02	D3	4	264	07	C2	4	264				264			
	264	03	D3	1	264	08	C2	1	264				264			
	264	03	C1	5	264	08	C4	5	264				264			
	264	03	B4	1	264	08	B1	1	264				264			
	264	04	B4	4	264	09	B1	4	264				264			
	264	04	B3	3	264				264				264			
	264	05	B3	2	264				264				264			
	264	05	B2	5	264				264				264			