

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

313

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	313	2024-02-29	5300	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	3179	1111		2009		2994			
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 (%)	0,007	0,29	0,3	0,004	0,12	0,024	0,003	0,012	15
	KLHK 1 (kg)	3	40	18,8			14,2	7,8		
	Đo lần 2 (%)	0,017	0,4	0,46	0,004	0,13	0,038	0,007	0,011	
	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	12:30	324500	3252371	10'		90'	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	
12:50		14:00	770	703	28	95	7200	46		
6. Hàm lượng hidro:		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	NH-NG-2285	681				
	2		2286	681				
	3		2284	633				
	4		2283	1184				
	5							
	6	2	NH-NG-2271	1111				
	7							
	8							
	9	4		2009				
	10							
	11	6		984				
	12			987				
	13			1023				
	14							
	15							
	16							
	17							
	18							
						Phế phẩm		
						Xi	Nhôm dư	Cắt
						293	277	
							218	
							173	

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	400		
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	1000		
	Bề mặt	Bảng mặt	-															
	Cong	Bảng mặt	-															
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4		
			600															
	Thứ tự cắt	-	-	11	8	2	10	4	3	1	9	5	7	12	6			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4			
		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
	313	01	C1	5	313	05	A3	1	313				313			
	313	01	B1	2	313	06	A3	1	313				313			
	313	02	B1	3	313	06	C2	3	313				313			
	313	02	B4	4	313	07	C2	2	313				313			
	313	03	B4	1	313	07	B2	5	313				313			
	313	03	B3	5	313	08	A2	5	313				313			
	313	03	C3	1	313	08	D2	2	313				313			
	313	04	C3	4	313	09	D2	3	313				313			
	313	04	D3	3	313				313				313			
	313	05	D3	1	313				313				313			
	313	05	C4	5	313				313				313			