

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

262

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	262	2023-10-20	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	3760		718	2901		2935									
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 (%)	0,013	0,336	0,326	0,005	0,17	0,027	0,005	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)		28,6	172			13,2	5								
	Đo lần 2 (%)	0,013	0,395	0,471	0,005	0,17	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 nghỉ	Nhiệt độ nung								
	5:30	9:30	270621	272223	10		40	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								
	9:50	11:05	783	702	31	95	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-1866	1065		* Bắt Lở từ 5:30-19/10										
	2		1847	739												
	3		1846	891	3760											
	4		1845	487												
	5		1844	578												
	6															
	7	3		718												
	8															
	9	4		2901												
	10															
	11	6		971												
	12			987	2935											
	13			977												
	14															
	15															
	16				Tổng khối lượng vật liệu	323										
	17															
	18				10314											
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 mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	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	-	-	6	11	8	5	10	2	7	4	9	3	1	12	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
			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
	262	01	D2	5	262	06	B1	5	262				262			
	262	01	B4	2	262	06	C3	2	262				262			
	262	02	B4	3	262	07	C3	3	262				262			
	262	02	C4	4	262	07	B3	4	262				262			
	262	03	C4	1	262	08	B3	1	262				262			
	262	03	C2	5	262	08	A3	5	262				262			
	262	03	B2	1	262	08	D3	1	262				262			
	262	04	B2	4	262	09	D3	4	262				262			
	262	04	A2	3	262				262				262			
	262	05	A2	2	262				262				262			
	262	05	C1	5	262				262				262			