

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

280

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	280	2023-11-27	7500	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn 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	6879	660				2930									
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	15						
	Đo lần 1 (%)	0.005	0.3	0.33	0.005	0.139	0.024	0.002	0.01							
	KLHK 1 (kg)	3.2	36.8	15.4			15.2	9.4								
	Đo lần 2 (%)	0.016	0.4	0.46	0.005	0.15	0.033	0.006	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								
	7:30	15:50	288669	289871	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 đầu								
	16:05	17:20	790	690	29	96	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-2008	572	6879											
	2		NG-2004	1274												
	3		NG-2005	1214												
	4		NG-2004	945												
	5		NG-1999	493												
	6		NG-1997	1594												
	7		NG-1996	787	2930											
	8															
	9	2	NG-1978	660												
	10															
	11	6		987												
	12			973												
	13			970	Phế phẩm											
	14						Xi	Nhôm dư	Cắt							
	15															
	16															
	17															
18																
				Tổng khối lượng vật liệu	10469											
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	D2 Suốt quá 2m
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-													
	Cong	Bảng mặt	-													
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	3	5
			600	1		1									1	
	Thứ tự cắt	-	-	11	3	10	2	4	5	9	1	7	12	6	8	56 84
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	4	5	5	5	5	5	5	5	3	5	
		600	1		1								2			
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
	280	01	C2	5	280	06	D3	4	280	011	D2	2	280			
	280	01	B2	1	280	06	C1	3	280	012	B1	1	280			
	280	02	B2	4	280	07	C1	2	280	012	A2	1	280			
	280	02	A3	3	280	07	B1	4	280				280			
	280	03	A3	2	280	07	A2	1	280				280			
	280	03	B3	5	280	08	A2	3	280				280			
	280	04	B4	5	280	08	C4	4	280				280			
	280	04	D2	2	280	09	C4	1	280				280			
	280	05	D2	1	280				280				280			
	280	05	C3	5	280				280				280			
	280	05	D3	1	280				280				280			