

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

259

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	259	2023-10-16	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	5137	1550	180	562		1971									
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 (%)	0.008	0.331	0.351	0.005	0.15	0.024	0.002	0.01	15						
	KLHK 1 (kg)	3	29	16			166	10								
	Đo lần 2 (%)	0.02	0.416	0.489	0.005	0.16	0.04	0.008	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								
	4:00	14:35	267213	268805	10		120	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								
	14:50	16:00	780	700	31	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	NG - 1862	1171	5137											
	2		1864	840												
	3		1865	921												
	4		1856	929 (m)												
	5		1857	1101												
	6		1855	175 (m)												
	7															
	8	2	NG - 1858	954	1550				Phế phẩm Xi      Nhôm dư      Cát 300      227 656 836							
	9		1857	596												
	10															
	11	3		180												
	12															
	13	4		562												
	14															
	15	6		984	1971							Tổng khối lượng vật liệu				
	16			987												
	17				9400											
18																
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	B2 Rơ nhôm          4/4 10
			Duôi	200	200	200		200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-				NG									
	Độ dài	Thước	-	6120	6120	6120		6120	6120	6120	6120	6120	6120	6120		
	Tính toán trước cắt	-	1200	4	4	4		4	4	4	4	4	4	4		
			600	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1		
	Thứ tự cắt	-	-	1	6	11		7	2	10	5	8	3	4	9	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4		4	4	4	4	4	4	4		
			600	1	1	1		1	1	1	1		1	1		
	Ngâm kiểm	NaOH	Đầu													
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	259	01	A2	2	259	06	C3	2	259	11	A2	1	259			
	259	02	A2	2	259	06	D3	4	259	11	B4	1	259			
	259	02	B4	4	259	06	C1	1	259	11	C4	1	259			
	259	02	C4	1	259	07	C1	3	259	12	D2	1	259			
	259	03	C4	3	259	07	B1	4	259	12	C2	1	259			
	259	03	D2	4	259				259	12	A3	1	259			
	259	04	C2	4	259				259	12	B3	1	259			
	259	04	A3	3	259				259	12	D3	1	259			
	259	05	A3	1	259				259	12	C1	1	259			
	259	05	B3	4	259				259	12	B1	1	259			
	259	05	C3	2	259				259				259			