

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

297

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	297	2024-01-17	6300	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	4766		1220	1337		2884									
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 (%)	0,01	0,339	0,356	0,005	0,17	0,026	0,003	0,01	15						
	KLHK 1 (kg)	1,6	28,4	14			14	7,8								
	Đo lần 2 (%)	0,015	0,4	0,468	0,005	0,17	0,038	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 nghi	Nhiệt độ nung								
	5:30	13:05	308327	309175	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								
	13:20	14:35	788	700	31	95	2200	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 - 2197	613												
	2		1993	134												
	3		2196	613												
	4		2195	685	4766											
	5		1990	1374												
	6		1989	1204												
	7		1992	143												
	8															
	9	3		1220												
	10															
	11	4		1337												
	12															
	13	5		966												
	14			966	2884											
	15			952												
	16				Tổng khối lượng vật liệu											
	17															
	18				10207											
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	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-													
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	5	5	
			600										3			
	Thứ tự cắt	-	-	5	8	3	12	9	4	2	7	10	1	6	11	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	5	5	5	5	5	2	5	5	
			600	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
	297	01	C4	1	297	06	C2	2	297	011	A2	1	297			
	297	02	C4	1	297	06	A3	5	297				297			
	297	02	C1	5	297	07	B3	5	297				297			
	297	02	B1	1	297	07	C3	2	297				297			
	297	03	B1	4	297	08	C3	3	297				297			
	297	03	B4	3	297	08	D3	4	297				297			
	297	04	B4	2	297	09	D3	1	297				297			
	297	04	A2	4	297	09	B2	5	297				297			
	297	04	D2	1	297				297				297			
	297	05	D2	4	297				297				297			
	297	05	C2	3	297				297				297			