

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

311

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	311	2024-02-27	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	3765		2006	1673		2923										
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	0.32	0.33	0.005	0.1	0.02	0.004	0.01	15							
	KLHK 1 (kg)	1.4	30.8	15.8			13	6									
	Đo lần 2 (%)	0.013	0.39	0.47	0.005	0.1	0.04	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									
	05:00	12:25	322732	323667	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									
	12:45		780	705	29	95	7200	46									
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4								
BẢNG CHỈ TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú		Ghi chú:										
	1	1	MM-NG-2274	582			cây B2: hui										
	2		2273	374													
	3		2018	1581	3765												
	4		2019	706													
	5		2017	437													
	6		2282	88													
	7																
	8	3		2006													
	9																
	10	4		1673													
	11																
	12	6		988													
	13			965	2923												
	14			970													
	15																
	16				Tổng khối lượng vật liệu												
	17																
	18				10367												
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Vị trí trên bàn đúc												Ghi chú	
				A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	100	400	400		400	400	400	400	400	400	400	1900		
			Đuôi	200	200	200		200	3800	200	200	200	200	200	2300		
	Bề mặt	Bằng mắt	-						✓						✓		
	Cong	Bằng mắt	-						✓								
	Độ dài	Thước	-	6700	6700	6700	NG	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700	6700		
	Tính toán trước cắt		1200	5	5	5		5	2	5	5	5	5	5	2		
			600														
	Thứ tự cắt	-	-	10	5	2		6	3	1	9	7	4	8	11		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5		5	2	4	5	5	5	5	2		
			600	1						1							
	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	
	311	01	C1	4	311	06	D2	3	311	11	C1	1	311				
	311	01	B1	1	311	06	C2	4	311	11	A2	1	311				
	311	02	B1	4	311	07	C2	1	311				311				
	311	02	B4	2	311	07	A2	4	311				311				
	311	02	C4	1	311	07	D3	2	311				311				
	311	03	C4	4	311				311				311				
	311	03	A3	3	311				311				311				
	311	04	A3	2	311				311				311				
	311	04	B3	5	311				311				311				
	311	05	C3	5	311				311				311				
	311	05	D2	2	311				311				311				