

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

279

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	279	2023-11-2	7500	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	4802	756	100	1784		2881										
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 (%)	0,005	0,3	0,33	0,005	0,14	0,03	0,003	0,01	15							
	KLHK 1 (kg)	2,8	40,6	16			10	8,6									
	Đo lần 2 (%)	0,013	0,4	0,463	0,005	0,14	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									
	5:00	12:25	287821	288669	10		100	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									
	12:40	13:55	783	690	30	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 - 2026	708	4802												
	2		2024	264													
	3		2025	778													
	4		2027	861													
	5		2033	518													
	6		2011	985													
	7		2009	688													
	8																
	9	2	DI - 2000	756													
	10																
	11	3		100													
	12																
	13	4		1784													
	14																
	15	6		962	2881	Tổng khối lượng vật liệu	600	225	809	296							
	16			958													
	17			961													
18				10323													
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	400	60
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bảng mặt	-														
	Cong	Bảng mặt	-														
	Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680		
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600			1											
	Thứ tự cắt	-	-	6	9	7	5	10	3	2	1	M	4	8	12		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
			600														
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	
	279	01	C2	5	279	06	D2	5	279				279				
	279	01	C1	1	279	06	A3	1	279				279				
	279	02	C1	4	279	07	A3	4	279				279				
	279	02	B4	3	279	07	B3	3	279				279				
	279	03	B4	2	279	08	B3	2	279				279				
	279	03	C4	5	279	08	C3	5	279				279				
	279	04	D2	5	279	09	D3	5	279				279				
	279	04	A2	2	279				279				279				
	279	05	A2	3	279				279				279				
	279	05	B1	4	279				279				279				
	279	06	B1	1	279				279				279				