

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

308

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	308	2024-02-22	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	2789	1280	1586	1693		2893												
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 (%)	0,009	0,32	0,35	0,005	0,156	0,026	0,003	0,12	15									
	KLHK 1 (kg)	1,6	33	15,2			14,2	8											
	Đo lần 2 (%)	0,15	0,41	0,495	0,005	0,16	0,039	0,007	0,14										
	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	12:35	319102	320709	10'		90'	1050											
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (mây đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực đầu											
	12:45	14:00	786	690	29	95	F200	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-2262	501	2789														
	2		2261	290															
	3		2260	247															
	4		2259	266															
	5		2256	168															
	6		1841	342															
	7		1840	975															
	8																		
	9	2	DI-2227	1780															
	10																		
	11	3		1586															
	12																		
	13	4		1693															
	14																		
	15	6		975	2893	Tổng khối lượng vật liệu													
	16			948															
	17			970															
18					10241														
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				
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200				
	Bề mặt	Bằng mắt	-	✓					✓			✓							
	Cong	Bằng mắt	-	✓		✓													
	Độ dài	Thước	-	6180	6180	6180	6180	6180	6180	6180	6180	6180	6180	6180	6180				
	Tính toán trước cắt	-	1200	3	4	4	4	4	1	4	4	3	4	4	4				
			600	1	1		1	1		1	1		1	1	1				
	Thứ tự cắt	-	-	7	3	12	6	4	8	11	5	1	9	10	2				
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	4	4	4	4		4	4	3	4	4	4				
			600	2	1		1	1	4	1	1		1	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			
	308	01	C3	3	308	06	D2	1	308	11	D3	1	308						
	308	01	D3	2	308	06	C1	4	308	11	A3	1	308						
	308	02	D3	2	308	06	B1	2	308	11	B3	1	308						
	308	02	A3	4	308	07	B1	2	308	11	C2	1	308						
	308	02	B3	1	308				308	11	B2	1	308						
	308	03	B3	3	308				308	11	A2	2	308						
	308	03	C2	4	308				308	12	B4	4	308						
	308	04	B2	4	308				308	12	C4	1	308						
	308	04	A2	3	308				308	12	D2	1	308						
	308	05	C4	4	308				308	12	C1	1	308						
	308	05	D2	3	308				308				308						