

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

49

1. Yêu cầu trong sản xuất:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	9	049	2022-08-19	5000	2000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	6429					2968										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:			Xác nhận:									
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 (%)	0,003	0,28	0,335	0,009	0,15	0,022	0,0007	0,010	15							
KLHK 1 (kg)		40	14			15										
Đo lần 2 (%)	0,003	0,40	0,50	0,005	0,16	0,036	0,0007	0,010	15							
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)	0,0036	0,41	0,46	0,005	0,17	0,037	0,001	0,011								
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	65460	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	67862	TG tinh luyện lần 2	10	Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	804	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	32	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4								
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1		NG125	593	6429		- L1 bị hư - Nhôm dư: 600 + lọc 370 - billet 200 + Xi? 200 804 - 780 - 751 - 650 - 692										
2		NG 227	521													
3		NG 555	631													
4		NG 554	784													
5		NG 560	847													
6		NG 561	684													
7		NG 120	855													
8		NG 121	571													
9		NG 418	788													
10		NG 563	155													
12		949	2908			Phế phẩm										
13		971				Xi	Nhôm dư	Cắt								
14		988				250	370									
15						150	600									
16		Billet HE	1420				250									
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dung cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Ghi chú	Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	B1 Cong	
	Cuối	200		1600	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-													A3 bị hư.	
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650		
Tính toán trước	-	1200	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	49	
	-	600	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑧	②	⑤	⑤	⑦	④	④	⑩	⑩	⑥		4	
	Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	2	5	5	4	5	5	5	5	4	4	5	49	
	600	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
	Đầu E															
Chiều dài billet thực tế																
Kiểm tra trước nhập kho																
Mục kiểm tra	Yêu cầu	1	2	3	4	5	6	Phụ trách								
Độ cong	Dưới 2 mm/1.2m															
Chiều dài billet	1200(600)±5mm															
Độ vuông góc (°)	90°±0.4°															
Đường kính billet	Ø229±2mm															

Dùng cây 1, 2 và 3 cây 600.  
Của Lô 47