

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

52

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	052	2022-08-25	6000 7000	3000	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 (Xỉ, nhóm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	4571		2652	250		1923		

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 (%)	0,004	0,32	0,37	0,004	0,1	0,02	0,001	0,01	
KLHK 1 (kg)		25	10			12			
Đo lần 2 (%)	0,004	0,40	0,46	0,004	0,1	0,03	0,001	0,01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	69968	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	115
TG nung kết thúc	12:00	Số gas kết thúc	70773	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050

5. Đúc		Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:	12 <sup>h</sup> 55	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C		861	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:	14:10	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95	Áp lực dầu	45
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:10 0,84	Lần 2	13:25 0,21	Lần 3	13:36 0,16	Lần 4	13:40 0,15

## CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1		109.7	1923			
2						
3		billet	2652			
4						
5		NG 112	240			
6		NG 111	1220			
7		NG 110	1005			
8		NG 109	806			
9		NG 108	800			
10		<del>NG 107</del>	<del>800</del>			
11		NG 569	500	Mẫu		
12						Phế phẩm
13						Xỉ
14		Al dư	250			Nhôm dư
15						Cắt
16					9396	
17						
18			9396			

## ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Ghi chú	Kiểm tra	
			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		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6667	6670	6670	6670	6667	6670	6670	6670	6670	6670		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	9	12	2	8	7	4	5	6	3	11	10	1		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thành	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	⇒ .60.	
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	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							