

9329

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

39

## 1. Yêu cầu trong sản xuất:

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	039	2022-08-06	5000	2000	2000	0

Người phụ trách:

Xác nhận:

## 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	4363	688	2186			2092		

## 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	0,34	0,58	0,005	0,16	0,025	0,0005	0,012	
KLHK 1 (kg)		28	10	0	0	14			15
Đo lần 2 (%)	0,004	0,41	0,47	0,0046	0,16	0,039	0,0007	0,012	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

## 4. Nung nhôm:

Người phụ trách:

Xác nhận:

TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	55651	TG tinh luyện lần 1	15	TG nghỉ	100
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	56740	TG tinh luyện lần 2	0	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	795	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	16
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:25 0,16	Lần 2	13:30 0,15	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	6AL 99.7	Q 196	1040	2092		
2	6	Q 140	1052			
3	2	MG 257	688			
4	1	MG 522	609			
5	1	MG 124	1036			
6	1	MG 93	1060	5051		
7	1	MG 206	209			
8	1	MG 201	200			
9	1	MG 205	1034			
10		MG 289	115			
11	3	Billet	2186	0186		
12						Phế phẩm
13						Xỉ
14						Nhôm dư
15						Cắt
16						250
17						250
18						

## 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	900				
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	900				
Bề mặt	Bằng mắt	-																
Độ cong	Bằng mắt	-																
Độ dài	Thước	-	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635	6635				
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	2				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	⑫	①	②	⑧	⑦	④	⑥	⑨	⑪	⑤	⑩			⇒ 57 + 57 ⇒ 114 ⇒ 2 + 3 ⇒ 5	5
		Cuối																
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	3				
		600	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1				
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							