

25



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

1. Yêu cầu trong sản xuất:			Người phụ trách:			Xác nhận:										
Số hiệu hợp kim	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	φ229	025	16/7/22													
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			Người phụ trách:			Xác nhận:										
Vật liệu	Phế liệu sau đùn	Discard đùn	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	4439	567	2172			2088										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim			Người phụ trách:			Xác nhận:										
Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn	Ti-B								
Đo lần 1 (%)	0.31642	0.367	0.025	0.0005	0.0025	0.157	0.0045	0.01								
KLHK 1(kg)	32	11	12.5													
Đo lần 2 (%)	0.40	0.47	0.038	0.0009	0.0031	0.158	0.0045	0.01								
KLHK 2(kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:			Người phụ trách			Xác nhận										
Yêu cầu kỹ thuật	Nhiệt độ nhôm lỏng: 750°C-780°C	Số lượt khuấy: 3-5 lần	Thời gian nghỉ của nhôm lỏng: 20-75 phút			Thời gian tinh luyện: 15-20 phút										
Thời gian bắt đầu vận hành	3:00	Số gas bắt đầu	4081			TG tinh luyện lần 1										
Thời gian kết thúc vận hành	13:00	Số gas kết thúc	41274			TG tinh luyện lần 2										
5. Đúc			Người phụ trách:			Xác nhận:										
Yêu cầu kỹ thuật đúc	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 750-780°C	Nhiệt độ nhôm lỏng (máy đúc): 720±5°C	Nhiệt độ nước làm mát: <35°C			Tốc độ đúc: 70-100mm/min										
Chỉ số	810	720	27			95										
Thời gian đúc bắt đầu:	13:15	Thời gian đúc kết thúc:	14:30	Áp lực khí bôi trơn			Áp lực dầu bôi trơn									
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL										
Chỉ số	0.23	0.23	0.23	0.23	0.23											
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1		Q142	1041	2088	DISCARD	OFF										
2		Q178	1047			8:00 750 11:00 714 ON										
3		NG 258	567			12h45 815 12:30 787										
4		NG 363	382			13h00 830										
5		NG 410	700	5006 1439		810 → 753 → 732 → 675										
6		NG 332	761			808 → 769 → 754 → 722										
7		NG 438	862													
8		NG 438	846													
9		NG 438	888			Phế phẩm										
10		NG 432	2172			Stt	Xỉ	Nhôm dư								
11		Billet					153	335								
12																
13																
14																
15																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		Cuối	700	400	300	830	400	300	200	400	300	400	400	400		
Bề mặt	Bảng mắt	-	206	200	200	200	206	200	200	200	200	200	200	200		
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	460	660	660	660	660	660	660	660	660	660	660	660		
Tính toán trước	-	1200	4	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5		
	-	600	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	③	①	③	④	⑧	⑥				⑦	⑩	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	3	4	3	3		4	2	3	3	5		
		600	1	0	2	1	2	1	1		1	2	2	2	0	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																
Kiểm tra trước nhập kho																
Hạng 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°															