



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					022					19/7/22																								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
Vật liệu		Phế liệu sau đùn ①			Discard đùn ②			SP lỗi, đầu/đuôi billet ③			Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④			SP gia công NG ⑤			Nhôm ⑥ Al 99.7%			Aluminum Alloy ⑦			Vật liệu khác ⑧																
KG		4287			668			1176			1093						2049																						
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim										Người phụ trách:										Xác nhận:																			
Tiêu chuẩn (%)		Si		Mg		Mn		Cr		Cu		Fe		Zn		Ti-B		Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)																					
Đo lần 1 (%)		0,312		0,364		0,299		0,0008		0,0033		0,1489		0,005		0,136		20																					
KLHK 1(kg)		33		11		10																																	
Đo lần 2 (%)		0,396		0,465		0,039		0,00074		0,0034		0,153		0,005		0,013																							
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					3:50					Số gas bắt đầu					43067					TG tinh luyện lần 1					15														
Thời gian kết thúc vận hành					12:40					Số gas kết thúc					43924					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					780					715					27					95																			
Thời gian đúc bắt đầu: 13:45					Thời gian đúc kết thúc:					Áp lực khí bôi trơn 7200					Áp lực dầu bôi trơn																								
Hàm lượng Hidro		Time		Chỉ số		Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL																									
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																																							
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:																																	
1	6	Q148	1032	} 2049 Discard NG 459, 422, 423, 424 474, 418, 416, 414		12:35:70 → 13:15:753 →																																	
2	6	Q147	1017			+ Máy phay nhôm → nhiệt độ 100																																	
3	2	NG 260	668			761 → 750 → 715 - 665 - 675																																	
4	1	PP Đùn	4287			780 → 753 → 714																																	
5						- Chọc hỏng tấm lọc,																																	
6						- Thay cuộn Ti-Bonubi.																																	
7	4	PP Đúc	993																																				
8																																							
9	3	Billet HF	1176																																				
10																																							
11	4	Al đúc nguội	100			Phế phẩm																																	
12						Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác																												
13								185	280																														
14																																							
15																																							
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																																							
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Kiểm tra																								
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú																								
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	650	400	480	400	400	400	400	400	400	400	400	1300																									
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200																									
Bề mặt	Bảng mắt	-																																					
Độ cong	Bảng mắt	-																																					
Độ dài	Thước	-	650	650	650	650	650	650	650	650	650	650	650	650																									
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	3																									
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1																									
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑥	⑩	⑦	⑤	⑪	③	⑧	⑨	⑥	①	⑫	④																									
		Cuối	3																																				
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	2	1	4	2	4	2	4	4	5	3	5	38+1																								
		600	1	4	4	1	4	2	3	1	1	0	3	0	20+9																								
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°																																						
Đường kính billet	Φ229±2mm																																						