



## 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	Nhóm AL99.7%	TP khác
6063	φ229	18	5/3/22				

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Người phụ trách:

Xác nhận:

Vật liệu	Phế liệu sau đùn (1)	Discard đùn (2)	SP lõi, đầu/đuôi billet (3)	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm (6) Al 99.7%	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)
KG			5824			3114	78	

### 3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Người phụ trách:

Xác nhận:

[illegible]

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	4h00	Số gas bắt đầu	32778	Thời gian nghỉ TT		TG tinh luyện lần 1	15
Thời gian kết thúc vận hành	12h30	Số gas kết thúc		Nhiệt độ nung		TG tinh luyện lần 2	

## 5. Đức

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		781		685-692		32.		98	
Thời gian đúc bắt đầu:		13h		Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khi bôi trơn		7200	
								Áp lực đầu bôi trơn	
								96	
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4	
Chỉ số									
Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL									

## CHI TIẾT BẢNG VẬT LIÊU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:																														
1	6	Q 125	1048	} 3119		9 <sup>h</sup> 30:66 → 10 <sup>h</sup> 45 ON → 12 <sup>h</sup> 30 ON 805  Sau → k khí → Lọc → bán đúc 770 - 785 - 730 - 685																														
2	6	Q 152	1031																																	
3	6	Q 151	1035																																	
4	7		AL-Si 50	} 78.																																
5	7	Mg	15																																	
6	7	AL-Mn	15																																	
7																																				
8	3.		5829																																	
9																																				
10							Phế phẩm																													
11						<table><tr><th>Stt</th><th>Xỉ</th><th>Nhôm dư</th><th>NG</th><th>Cắt</th><th>Khác</th></tr><tr><td></td><td>243</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác		243																						
Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác																															
	243																																			
12																																				
13																																				
14																																				
15																																				

## ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

[illegible]

## 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	Ø229±2mm							