



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

20+21+22/6 10

1. Yêu cầu trong sản xuất:

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
6061	φ229	010	20/6/22	50%		50%	

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu sau đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, 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	3978+1068					4157	342	

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn	Ti-B	Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.16365	0.79741	0.10205	0.16861	0.123735	0.15633	0.100468	0.01163	20
KLHK 1(kg)		15			13.5				
Đo lần 2 (%)	0.70069	1.0009	0.12153	0.16700	0.31272	0.17495	0.00474	0.0119	
KLHK 2(kg)		5							
Đo lần 3 (%)	0.64584	1.0037	0.12293	0.16725	0.28362	0.16918	0.00474	0.01341	

4. Nung nhôm:

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	23076	Thời gian nghỉ TT	TG tinh luyện lần 1
Thời gian kết thúc vận hành	12h25	Số gas kết thúc	24199	Nhiệt độ nung	TG tinh luyện lần 2

5. Đúc

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			785		692		32		90→183			
Thời gian đúc bắt đầu: 13h00		Thời gian đúc kết thúc: 14h20		Áp lực khí bôi trơn 720mBar		Áp lực dầu bôi trơn 46 bar						
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13h25	Lần 2		Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		
	Chỉ số											

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG-330	772			Al-Si = 112 Al-Cr = 150 Al-Cu = 36 Mg = 41 * Thêm 15Mg 13.5 Al-Cu + Thêm 5kg M. + Không sd tấm lọc
2	1	NG-330	789			
3	1	NG-360	523			
4	1	NG-357	712			
5	1	NG-356	819			
6	1	NG-358	363			
7	6	Q-118	1025			
8	6	Q-120	1033			
9	6	Q-125	1042			
10	6	Q-155	1057			
11	7	Al-Si	115			
12	7	Mg	41			
13	7	Al-Cr	150			
14	7	Al-Cu	36			
15		Nh	1068			

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu				1200				300	400		400			A2	
		Cuối			NG	200				200	200		200			B2	
Bề mặt	Bảng mặt	-														B3	
Độ cong	Bảng mặt	-														B3	
Độ dài	Thước	-				6470				6470			6470			B3	
Tính toán trước	-	1200				4				4	4		4			B3	
	-	600				0				1	1		1			B3	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu				2					2		2			B3	
		Cuối														B3	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200				4				4	4		4			B3	
		600				0				0	1		0			B3	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														B3	
		Đầu E														B3	
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							