

32



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	032	26/7						

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	4804	980	1553	415		2078			

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 (%)	0,33	0,38	0,026	0,0009	0,004	0,15	0,005	0,013	15
KLHK 1(kg)	34	10	13						
Đo lần 2 (%)	0,40	0,47	0,039	0,0009	0,003	0,15	0,004	0,012	
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	8:20	Số gas bắt đầu	47681	Thời gian nghỉ TT		TG tinh luyện lần 1			15
Thời gian kết thúc vận hành	12:30	Số gas kết thúc	48564	Nhiệt độ nung	1050	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	13400	796	720	32	95				
Thời gian đúc bắt đầu:	13:00	Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn	7200	Áp lực dầu bôi trơn	46		
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	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	C	Q189	1048	2078		8h: 722 1FF; 10h30: 652 12h00: 790 12h50: 803 open 12h30: 815 792-772-753-685-700
2	C	Q138	1030			
3						
4	2		980	Discard		
5						
6	1	PL Đùn	4304	NG 491, 490		
7				389, 388, 387		
8				386		
9						
10	4	PL Đùn	415			
11						
12	3	billet	1553			
13						
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	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bằng mắt	-													
Độ cong	Bằng mắt	-													
Độ dài	Thước	-	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	
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	0	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑧	⑨	⑦	④	④	10	10	③	⑤	12	②	
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	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
Độ cong	Dưới 2 mm/1.2m						
Chiều dài billet	1200(600)±5mm						
Độ vuông góc (°)	90°±0.4°						
Đường kính billet	φ229±2mm						