



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

33

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	033	27/7						
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	4480	617		2131		2081			
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 (%)	0.324	0.0779	0.025	0.0044	0.0029	0.152	0.0045		
KLHK 1(kg)	27	0.3779	15						15kg
Đo lần 2 (%)	0.229	0.488	0.0399	0.0014	0.0035	0.164	0.0045	0.0115	
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	3h		Số gas bắt đầu	48564	Thời gian nghỉ TT	120	TG tinh luyện lần 1	15	
Thời gian kết thúc vận hành	12h15		Số gas kết thúc		Nhiệt độ nung	7050	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	798	710		31		95			
Thời gian đúc bắt đầu:	13:15	Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn		7200	Áp lực dầu bôi trơn	46	
Hàm lượng Hidro	Time	Chỉ số	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		
			18:20						
			0.37						

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	Ingot	Q 154	1067	2081		8h: 722 - 10h45: 675 - 12h15: 79-
2		Q 167	1034			
3	phế phẩm		1340	2191		780 - 767 - 753 - 732
4						668
5			383			701
6			408	2131		
7	Discard	NG 256	677			
8	NG	NG 461	920			
9		NG 450	588			
10		NG 463	457	5097		
11		NG 355	829			
12		NG 249	796			
13		NG 294	674			
14		NG 495	423			
15		NG				

Phế phẩm					
Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
		170353			

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	500	400	400	400	400	400	400	
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bảng mắt	-													
Độ cong	Bảng 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	(2)	(7)	(9)	(1)	(4)	(10)	(8)	(6)	(12)	(11)	(3)	(5)	
		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	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							