

# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

42

1. Yêu cầu trong sản xuất:										Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác						
6063	9	042	2022-08-10	5000	2000	2000	0						
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)										Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧					
KG	4938		1956	600		1901							
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim										Người phụ trách:		Xác nhận:	
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (%Cr)	Al-Ti-B (%B)	Flux (1.5-3kg/tấn)				
	<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02	0.01-0.05					
Đo lần 1 (%)	0.0049	0.33	0.38	0.004	0.16	0.027	0.002	0.1	15kg				
KLHK 1 (kg)		21.5	10			9.5							
Đo lần 2 (%)	0.005	0.41	0.47	0.005	0.17	0.036	0.002	0.1					
KLHK 2 (kg)													
Đo lần 3 (%)													
4. Nung nhôm:										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3h 00'	Số gas bắt đầu	58616	TG tinh luyện lần 1	10'	TG nghỉ	130'						
TG nung kết thúc	13h 10'	Số gas kết thúc	5948	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050						
5. Đúc										Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	13h 10'	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	806°	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C					Áp lực khí				
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C		Tốc độ đúc: 80-100mm/min					Áp lực dầu				
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:30 0.204	Lần 2	13:45 0.158	Lần 3		Lần 4					

## CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:			
1	6	<del>998</del>	948	1901		→ 761 → 667			
2	6	<del>998</del>	953						
3	1	NG 532	470						
4	1	NG 190	215						
5	1	NG 195	199						
6	1	NG 193	200						
7	1	NG 191	201						
8		NG 194	200		4938				
9		NG 192	200						
10		NG 188	949						
11		NG 189	1185						
12		NG 446	919		Phế phẩm				
13		NG	200		Xi	Nhôm dư	Cắt		
14		<del>Al dư</del>	<del>589</del>	⌘	<del>200</del>				
15	3	Billet	1956		200	390			
16									
17	4	Al dư máy lò	600						
18									

## ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	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	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6660	6660	6670	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660		
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	12	3	1	1	4	2	5	7	8	10	6	9		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	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		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																
Kiểm tra trước nhập kho																
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	Ø229±2mm															

⇒ 60.  
+ 54  
-----  
11.4 ⇒ 11.2m.

1 ⇒ 600m.

Phụ trách

⇒ 60.  
+ 59  
11.4 ⇒ 11.2m.  
11.4 ⇒ 600m