

19



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		
6N01A	φ229	019	6/2/22						
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	808	5465		300		3132	111		
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 (%)	0,31832	0,3935	0,0297	0,0244	0,0472	0,1439	0,00485	0,1123	20
KLHK 1(kg)	40	16	10		45				
Đo lần 2 (%)	0,14262	0,52587	0,045	0,024	0,239	0,173	0,0049	0,0117	
KLHK 2(kg)									
Đo lần 3 (%)								0,024	
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 nung của nhôm lỏng: 20-75 phút			Thời gian tinh luyện: 15-20 phút			
Thời gian bắt đầu vận hành	3h00	Số gas bắt đầu	Thời gian nghỉ TT			TG tinh luyện lần 1			
Thời gian kết thúc vận hành	12h40	Số gas kết thúc	Nhiệt độ nung			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	773	668	33			97			
Thời gian đúc bắt đầu:	Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn			Áp lực dầu bôi trơn			
Hàm lượng Hidro	Time Chỉ số	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL			
		13h40							
		0,4							

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIÊU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận
1		Q167	1042	} 3132	
2		Q139	1043		
3		Q143	1042		
4				} NG284 NG-261	
5		D/B card	5465		
6					
7		Al-Cu	45	} 111	
8		Al-Si	40		
9		Al-Mn	10		
10		Mg	16		
11					
12		NG-412	808		
13					
14		Al dư	300		
15					

Ghi chú:

+ Cu: 45 13h: 778

+ Mg: 6+10

+ Si: 10+30 Hold time 30 → 25

+ Mn = 10

Sau → Khuê Khí → Lọc → Bơm dầu

768 742 z12 668

Phế phẩm					
Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
	152				

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							