



## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

17

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	017	1/7/22						
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:		
Vật liệu	Phế liệu sau đùn ①	Discard đùn ②	SP 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			6737			3103	85		
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 (%)	0,4481	0,14115	0,04194	0,00015	0,00212	0,14052	0,0048	0,015	20
KLHK 1(kg)									
Đo lần 2 (%)	0,143987	0,142654	0,04166	0,00028	0,0035	0,15879	0,0046	0,0151	
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	3:00	Số gas bắt đầu	3:13:40			TG tinh luyện lần 1			
Thời gian kết thúc vận hành	13:20	Số gas kết thúc	3:27:78			TG tinh luyện lần 2			
				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	664-692-713	31			95			
Thời gian đúc bắt đầu:	13:30	Thời gian đúc kết thúc:	14:40	Áp lực khí bôi trơn			7200 mBar	Áp lực dầu bôi trơn	47 bar
Hàm lượng Hidro	Time Chỉ số	Lần 1	13:47	Lần 2	14:00	Lần 3	14:15	Lần 4	
			0,9		0,994		0,249		

### CHI TIẾT BẢNG VẬT LIÊU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	6	Q119	1025	3103		11h5:653 ON
2	6	Q134	1034			12h20:758 ON → 12h45OFF
3	6	Q189	1044			Cửa sau → bệ khu' → Lọc → Lầu
4	7	Al-Si	55	85		776 → 735 → 725-664
5	7	Al-Mn	15			
6	7	Alg	15			
7	3		6737			
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

## 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							