

9077

22



# SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

<b>1. Yêu cầu trong sản xuất:</b>				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	022	12/7/22				
<b>2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)</b>				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
KG		1530	4430			3117	72
<b>3. Điều chỉnh thành phần hợp kim</b>				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn
Đo lần 1 (%)	0.127	0.309	0.026	0.0002	0.014	0.132	0.0045
KLHK 1(kg)	42	15	11				
Đo lần 2 (%)	0.1404	0.448	0.0372	0.0002	0.0022	0.145	0.0047
KLHK 2(kg)		4					
Đo lần 3 (%)	0.1475	0.5004	0.0373	0.00021	0.0021	0.149	0.0045
<b>4. Nung nhôm:</b>				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	3h00	Số gas bắt đầu	37078	Thời gian nghỉ TT	130	TG tinh luyện lần 1	15
Thời gian kết thúc vận hành		Số gas kết thúc	38076	Nhiệt độ nung		TG tinh luyện lần 2	
<b>5. Đúc</b>				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	811	720	31		95		
Thời gian đúc bắt đầu:	13h10	Thời gian đúc kết thúc:	16h30	Áp lực khí bôi trơn	7200	Áp lực dầu bôi trơn	46
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13h30	Lần 2	13h40	Lần 3	14h10
Chỉ số	0.49		0.325		0.353		

## CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	G	Q199	1033	3117		8h10: 815 OFF 11h0N: 700 13h: 811 ← 12h20: 800
2	G	Q182	1042			
3	G	Q130	1042			
4	2	NG273	1530			
5	3	billet HE	4430		Discard	Sau → Khử → Lọc → Bơm Đúc 812 755 735 666 802 772 745 700 - chọn tâm lọc 720 750
6		Mg	19			
7		Al-Si	42			
8		Al-Mn	11			
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

## 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		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	300	300	300	300		300	300			300		300	
		Cuối	200	200	200	200		200	200			200		200	
Bề mặt	Bảng mắt	-			test		test								
Độ cong	Bảng mắt	-					test			test	NG		NG		
Độ dài	Thước	-	6530	6530	6530	6530		6530	6530			6530		6530	
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	2	5	5			5		5	
	-	600	0	0	0	0	0	0	0			0		0	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	④	③	②	①	⑥	⑦	⑩		⑦		①	
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	1	2	2	1	1	1		1		5	
		600	2	2	5	4	0	4	4	2		4		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							