

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	9	040	2022-08-08	5000	2000	2000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu đun ①	Discard đun 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	1508		2309	393		2081		

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

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 (%)	0.007	0.32	0.38	0.0048	0.166	0.025	0.002	0.01	15
KLHK 1 (kg)		21	10			13			
Đo lần 2 (%)	0.007	0.39	0.47	0.004	0.16	0.038	0.002	0.01	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	Số gas bắt đầu	TG tinh luyện lần 1	TG nung kết thúc	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 2	Nhiệt độ nung
1h 00	56740	10P	12:55	57724	0	115
						1050

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	Áp lực khí
13:05	795	29	7200
TG đúc kết thúc:	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực dầu
14:20	720	95	46

Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	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	3	Billet	347			8h-727
2			323			
3			365	2309		
4			700			
5			194			
6			80			
7		Al dư	393	393		
8		Al 99.7	2081	2081		
9		NG-đ01	401			
10		NG-đ02	404			
11		NG-đ02	455			
12		NG-đ03	940	4508		
13		NG-đ10	192			
14		NG-đ04	232			
15		NG-526	672			
16		NG-524	728			
17		NG-290	530			
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	-	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630		
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	4	12	7	3	10	9	8	5	11	7	6		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	5	5	4	5	5	5	5	5	5		57
		600	0	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0		3
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	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							