

9310

29

29



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
6063	φ229	029	22/7/22				

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 (Xỉ, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm (6) Al 99.7%	Aluminum Alloy (7)
KG	3906	1480	1500	276		2082	

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn
Đo lần 1 (%)	0,328	0,381	0,026	0	0,002	0,152	0,005
KLHK 1(kg)	25	10	13				
Đo lần 2 (%)	0,409	0,505	0,04	0	0,002	0,16	0,005
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	4:00	75	Số gas bắt đầu 44773	Thời gian nghỉ TT 1630	TG tinh luyện lần 1 15		
Thời gian kết thúc vận hành	12:45		Số gas kết thúc 45786	Nhiệt độ nung 1050	TG tinh luyện lần 2 0		

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	796	730	31	95			
Thời gian đúc bắt đầu: 13:00	Thời gian đúc kết thúc: 14:20	Áp lực khí bôi trơn 7200	Áp lực dầu bôi trơn 46				
Hàm lượng Hidro	Time	Chỉ số	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1		Q2184	1037	6	2082	8h: 713 - chuyển tan billet
2		Q2184	1045	5		9h20: thay mẫu OFF
3		Discard				11h: 854 → 12:45: 790
4		779770	1480	1480	Discard	804 → 755 - 735 - 675 [70
5						791 - 782 770 735 715
6		Al 406	761			
7		403	903			
8		369	675		3906	
9		367	428			
10		390	513			
11		368	626			
12						
13		Billet	1566	1566		
14						
15		Al dư	276	276		

Phế phẩm

Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
	240	384			

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-													
Độ cong	Bằng mắt	-													
Độ dài	Thước	-	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500		
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪		
		Cuối													
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	3	3	4	3	3	3	2	3	42	4	
		600	1	1	2	2	1	2	2	2	3	2	22	1	
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							