

9408

30



# 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	030	23/7/22													
<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 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	Vật liệu khác ⑧								
KG	4234	722	1660	714		2078										
<b>3. Điều chỉnh thành phần hợp kim</b>				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 (%)	0,32	0,37	0,026	0,0006	0,003	0,15	0,005	0,04	15							
KLHK 1(kg)	31	11	9													
Đo lần 2 (%)	0,43	0,48	0,036	0,0006	0,004	0,17	0,005	0,012								
KLHK 2(kg)																
Đo lần 3 (%)																
<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	3:30	Số gas bắt đầu	45786	Thời gian nghỉ TT	150	TG tinh luyện lần 1	15									
Thời gian kết thúc vận hành	12:25	Số gas kết thúc	46687	Nhiệt độ nung	1050	TG tinh luyện lần 2	0									
<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	780	720	31	95												
Thời gian đúc bắt đầu:	13:30	Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn	7200	Áp lực dầu bôi trơn										
Hàm lượng Hidro	Time Chỉ số	Lần 1	1460	Lần 2		Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL						
			0.175													
<b>CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU</b>																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1		Q180	1035	2078 Discard		800-753-730-680 7700 783-762-558 737 720										
2		Q198	1043													
3		NG 485	722													
4		PP-Đùn														
5			4234	NG 482, 488, 334, 354												
6				359, 337, 381												
7		PP Đúc														
8			714													
9																
10		Billet HE	1660													
11						<b>Phế phẩm</b>										
12						Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác					
13							215									
14								415								
15																
<b>ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT</b>																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra		
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
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	-	660	660	660	660	660	660	660	660	660	660	660	660		
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	12	5	11	1	9	6	8	7	3	4	2	10		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	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		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																
<b>Kiểm tra trước nhập kho</b>																
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															