

9250

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

45

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Người phụ trách:					Xác nhận:									
Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6063	9	045	2022-08-15	5000	2000	2000	0									
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		Người phụ trách:					Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn 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	4982		2332			1936										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim		Người phụ trách:					Xác nhận:									
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 (%)	0.0047	0.34	0.39	0.005	0.15	0.026	0.001	0.01	15							
KLHK 1 (kg)		22	9			12										
Đo lần 2 (%)	0.0047	0.39	0.47	0.005	0.15	0.047	0.001	0.01								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:		Người phụ trách:					Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	61610	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	82567	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc		Người phụ trách:					Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	13:00	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	804	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:15 0.1	Lần 2	13:15 0.1	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	6		988	1936												
2	6		948													
3	1	NG512	718													
4	1	NG555	537													
5	1	NG153	202													
6	1	NG148	1112													
7	1	NG151	724													
8	1	NG152	547													
9	1	NG541	967													
10	1	NG288	175													
11				4982												
12	3	Billet	2442													
13			2332													
14																
15																
16																
17																
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	-	6435	6435	6435	6435	6435	6435	6435	6435	6435	6435	6435	6435		
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	①	①	①①②	②	②	①②	⑩	①	②	⑦	③	⑤		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	434	4	4	4	4	4	4	4	4	4		47
		600	1	1	131	1	1	1	1	1	1	1	1	1		14
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																107.14
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															