

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

51

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	051	2022-08-24	6000	0	3000	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	5944			600		2922											
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 (%)	0.004	0.28	0.32	0.004	0.15	0.02	0.0009	0.01									
KLHK 1 (kg)		8.41	15			13					15						
Đo lần 2 (%)	0.005	0.39	0.46	0.004	0.16	0.039	0.0015	0.011									
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôm:								Người phụ trách:		Xác nhận:							
TG nung bắt đầu	16:30	Số gas bắt đầu	68950	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	140										
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	69968	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050										
5. Đúc								Người phụ trách:		Xác nhận:							
TG đúc bắt đầu:	13:20	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C			808	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C		32	Áp lực khí	7200 mbar							
TG đúc kết thúc:	14:45	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C			720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min		95	Áp lực dầu	45 bar							
Hàm lượng Hydro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		Lần 1	0.13 1345	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	6		968	2922 6544													
2	6		979														
3	6		975														
4	1	NG 565	1330														
5	1	NG 564	756														
6	1	NG 572	978														
7	1	NG 115	398														
8	1	NG 114	998														
9	1	NG 113	1011														
10	1	NG 571	473														
11	4		600														
12						Phế phẩm											
13						Xi	Nhôm dư	Cắt									
14																	
15						200	380										
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	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-															
Độ cong	Bảng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
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	⑪	⑨	④	⑩	⑧	⑫	④	⑦	⑤	③	⑥			
		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																	
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																

DƯ 5 cây 1,2m LÔ 49