

9370

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

53

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	053	2022-08-26	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 (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	5249		405	1180		1976										
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	0,30	0,36	0,004	0,1	0,02	0,001	0,01	15							
KLHK 1 (kg)		30	11			10										
Đo lần 2 (%)	0,005	0,41	0,47	0,004	0,1	0,03	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	70773	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	110									
TG nung kết thúc	11:50	Số gas kết thúc	71988	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:										
TG đúc bắt đầu:	12:50	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	801	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200mbar									
TG đúc kết thúc:	14:15	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45 bar									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13.26 0,1	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		Al 99.7	1976													
2																
3		Al dư	1180													
4																
5		Billet	405													
6																
7		PL Đầu														
8		NG 576	707													
9		NG 577	977													
10		NG 574	533													
11		NG 575	477													
12		NG 107	804													
13		NG 106	1751													
14		NG 582	560													
15																
16																
17																
18																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
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	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6675	6675	6675	6675	6675	6675	6675	6675	6675	6675	6675	6675		
Tính toán trước	-	1200	5	5	1	5	5	5	4	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		Cuối	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	4	2	5	5	5	4	5	5	5	5	5		
		600	0	1	5	0	0	0	1	0	0	0	0	2		
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 6 cây 1,2m. Lỗ 5A