

9308

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

44

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	044	2022-08-13	5000	2000	2000	0				
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard 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	5060	816	1567	740		1941					
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 (%)	0,01	0,38	0,39	0,005	0,16	0,28	0,006	0,015	15		
KLHK 1 (kg)		22	9			10					
Đo lần 2 (%)	0,011	0,42	0,49	0,005	0,17	0,38	0,006	0,012			
KLHK 2 (kg)											
Đo lần 3 (%)											
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:			
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	60680	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	120				
TG nung kết thúc	12:20	Số gas kết thúc	61610	TG tinh luyện lần 2	0	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	810	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	30	Áp lực khí	7200				
TG đúc kết thúc:	14:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	46				
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:20 0,37	Lần 2	13:30 0,3	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	1	NG 538	528	663 kg		810 - 685 + 700
2	1	NG 539	662			
3	1	NG 540	525			
4	1	NG 167	201			
5	1	NG 161	438			
6	1	NG 159	199			
7	1	NG 160	201			
8	1	NG 158	201			
9	1	NG 156	200			
10	1	NG 154	523			
11	1	NG 157	201			
12	1	NG 281	846	Discard		
13	6		958			
14			983			
15						
16	3		1497	1497 + 70 = 1567	235	250
17	4		740	740		
18						

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra
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	-	6645	6645	6645	6645	6645	6645	6645	6645	6645	6645	6645	6645		
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	5	8	12	4	6	10	4	8	7	4	2	7		
		Cuối	5	8	12	4	6	10	4	8	7	4	2	7		
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 kiềm	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							

Đã 5 cây 1,2m Lô 41 + 1 cây Lô 41 + 2 cây bổ, 600