

31



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

1. Yêu cầu trong sản xuất:						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		
8063	Φ229	031	25/7						

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)								Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu sau đùn (1)	Discard đùn (2)	SP lỗi, đầu/đuôi billet (3)	Phế liệu đúc (Xí, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm (6) Al 99.7%	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)			
KG	4063	1000	2000	276		2071					

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim										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 (%)	0,31	0,37	0,025	0	0,002	0,14	0,004	0,014	15				
KLHK 1(kg)	36	11	14										
Đo lần 2 (%)	0,44	0,49	0,04	0	0,002	0,16	0,005	0,012					
KLHK 2(kg)													
Đo lần 3 (%)													

4. Nung nhôm:								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	46687	Thời gian nghỉ TT	120	TG tinh luyện lần 1	15				
Thời gian kết thúc vận hành	12:30	Số gas kết thúc	47681	Nhiệt độ nung	1050	TG tinh luyện lần 2	0				

5. Đúc										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	777	720	31	95									
Thời gian đúc bắt đầu:	13:00	Thời gian đúc kết thúc:	14:20	Áp lực khí bôi trơn	7200	Áp lực dầu bôi trơn	46						
Hàm lượng Hidro	Time	Chỉ số	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL						

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	2	NF282	1000	Discard		8h50:736 - 10h50:656 ON
2	6	Q136	1031			↓
3	6	Q104	1040	2071		12h:30:775 off
4						775 - 750 - 735 - 673 702
5	1	Discard	4063	NG 488, 486, 395		
6				323, 391, 394, 397		
7						
8	3	Billet	2000			
9						
10	4	Al dư	276			
Phế phẩm						
11						Stt
12						Xí
13						Nhôm dư
14						NG
15						Cắt
						Khác
						22048

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	1300	600	400	400	400	400	400	600			
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bảng mặt	-						8								
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660	6660			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	4	5	8	5	5	5	5	4			
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	2	6	11	1	7	8	9	5	3	10	12	4		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	3	3	5	5	5	5	5	5	3	4	53	
		600	0	0	2	2	0	0	0	0	0	0	2	1	7	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế																

Kiểm tra trước nhập kho								
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	Φ229±2mm							