

9595

34



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									
6063	φ229	034	29/8													
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									
KG	3420	1478	1968	375		2074										
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:										
Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn									
Đo lần 1 (%)	0,33	0,38	0,026	0,0009	0,04	0,16	0,005									
KLHK 1(kg)	21	10	10													
Đo lần 2 (%)	0,41	0,49	0,036	0,0009	0,004	0,17	0,005									
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	3:00	Số gas bắt đầu	49397	120	TG tinh luyện lần 1	15										
Thời gian kết thúc vận hành	13:00	Số gas kết thúc	50467	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	800	725	29	95												
Thời gian đúc bắt đầu:	13:05	Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn	7200	Áp lực dầu bôi trơn	16									
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13:35	Lần 2	1345	Lần 3	1400									
Chỉ số	0,57		0,2		0,2		0,2									
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú: 8h: 728 → 9h: 710										
1		AI 997														
2	6	Q200	1040	2074		800-770-741-740-680 [70]										
3	6	Q137	1034													
4		Đùn														
5	2	NG 272	1478	Discard												
6	1	NG 04	518													
7	1	NG 02	509													
8	1	NG 03	563	3420												
9	1	NG 445	666													
10	1	NG 01	311													
11		Đúc														
12	4	PPH 2	375													
13	3	billet	1968													
14																
15																
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	400	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt	-														
Độ cong	Bảng mặt	-														
Độ dài	Thước	-	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5		
	-	600	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑩	⑥	⑫	⑨	⑦	④	⑪	①	③	⑤	⑧	②		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	59	
		600	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	
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															