

9925 kg



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

17

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	017	1/7/22					
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg) 9925				Người phụ trách:		Xác nhận:		
Vật liệu	Phế liệu sau đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG			6737			3103	85	
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:		
Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn	Ti-B
Đo lần 1 (%)	0,4481	0,4115	0,04194	0,00015	0,00212	0,14052	0,0048	0,015
KLHK 1(kg)								
Đo lần 2 (%)	0,43987	0,42654	0,04166	0,00028	0,0035	0,15879	0,0046	0,0151
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	3100	Số gas bắt đầu	31340	Thời gian nghỉ TT	10	TG tinh luyện lần 1	15	
Thời gian kết thúc vận hành	13420	Số gas kết thúc	32778	Nhiệt độ nung		TG tinh luyện lần 2		
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	785	664 - 692 - 713	31		95			
Thời gian đúc bắt đầu:	13430	Thời gian đúc kết thúc:	14440	Áp lực khí bôi trơn	7200 mBar	Áp lực dầu bôi trơn	47 bar	
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		
Chỉ số		0,9	0,394	0,394	0,249			

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	G	Q119	1025	3103		1145:653 ON 12420:758 ON → 12450OFF: 7 Cửa sau → bể khuấy → lọc → L-đúc 776 → 735 → 725-664
2	G	Q134	1034			
3	G	Q189	1044			
4	7	Al-Si	55	85		
5	7	Al-Mn	15			
6	7	Alg	15			
7	3		6737			
8						
9						
10						
11						Phế phẩm
12						Stt
13						Xi
14						Nhôm dư
15						NG
						Cắt
						Khác

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	500			300			300			300		300		
		Cuối	200			200			200			200		200		
Bề mặt	Bằng mắt	-		NG	NG			NG	NG			NG	NG			
Độ cong	Bằng mắt	-											test			
Độ dài	Thước	-	6500			6560			6560			6560		6560		
Tính toán trước	-	1200	5			5			5			5		5		
	-	600	0			0			0			0		0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	1			1			1			1		1		
		Cuối	1			1			1			1		1		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	1			1			1			1		1		
		600	4			4			4			5		5		
Ngâm kiềm	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							