

9526

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

50

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	050	2022-08-20	5000	2000	2000	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 (Xí, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm AL 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧																											
KG	3422		1370	1810		2924																													
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 (%)	2.005	0.29	0.32	0.005	0.156	0.025	0.001	0.012		15																									
KLHK 1 (kg)		40	15			15																													
Đo lần 2 (%)	0.004	0.39	0.46	0.005	0.156	0.039	0.001	0.011																											
KLHK 2 (kg)																																			
Đo lần 3 (%)																																			
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:				Xác nhận:																											
TG nung bắt đầu	16:30	Số gas bắt đầu	67862	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	135																												
TG nung kết thúc		Số gas kết thúc	68950	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	1050																												
5. Đúc				Người phụ trách:				Xác nhận:																											
TG đúc bắt đầu:	13:15	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	80+	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200																												
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	735	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực đầu	45																												
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:40 0.26	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 dư	500																																
2		Al 99.7	2924																																
3																																			
4		NG 568	602																																
5		NG 566	471																																
6		NG 567	705																																
7		NG 118	632																																
8		NG 116	1012																																
9																																			
10		RL đúc	1310																																
11						<table border="1"> <tr> <th colspan="3">Phế phẩm</th> </tr> <tr> <th>Xi</th> <th>Nhôm dư</th> <th>Cắt</th> </tr> <tr> <td>200</td> <td>380</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						Phế phẩm			Xi	Nhôm dư	Cắt	200	380																
Phế phẩm																																			
Xi	Nhôm dư	Cắt																																	
200	380																																		
12		billet	1370																																
13																																			
14																																			
15																																			
16																																			
17																																			
18																																			
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																																			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra																			
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	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 mặt	-																																	
Độ cong	Bảng mặt	-																																	
Độ dài	Thước	-	6665	6665	6665	6665	6665	6665	6665	6665	6665	6665	6665	6665																					
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	④	⑨	⑪	②	⑦	⑫	⑩	③	②	⑧	⑥	⑤																					
		Cuối																																	
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60.																				
		600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0																					
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																																		

109 → 1.2

4 → 600