

9297

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

37.

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	037	2022-08-03	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 (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	3370	1135	1645	676		2071										
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 (%)																
KLHK 1 (kg)		31	12			11			15							
Đo lần 2 (%)	0.004	0.40	0.48	0.005	0.16	0.039	0.009	0.013								
KLHK 2 (kg)																
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	53719	TG tinh luyện lần 1	13	TG nghỉ	120									
TG nung kết thúc	12:40	Số gas kết thúc	59629	TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050									
5. Đúc				Người phụ trách:			Xác nhận:									
TG đúc bắt đầu:	13:10	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	789	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	Áp lực khí	7200									
TG đúc kết thúc:	14:25	Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	710	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	97	Áp lực dầu	46									
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:35 0.35	Lần 2	13:50 0.16	Lần 3	14:00 0.146	Lần 4								
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1		Q185	1031			* 787 - 751 - 733 - 668 - 685 2) chèo + hứng tấm lọc 3) lõi 1 cây C1 4) nhôm dư xả ra ngoài bãi đất 5) R4 công thức 4,1 m										
2		Q192	1040													
3		NG 255	480	1135	Discard											
4		NG 286	655		Discard											
5																
6		PL Đùn	3770	NG S17, S16, S15												
7				499, S11, 81												
8		AL DUC	313	676												
9			363													
10																
11		Billet	1645													
12																
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	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	2400	400	400	400	400	400	400	400	700	C1 bị hư.	
		Cuối	200	200	200	200	200	1500	hư?	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6670	6670	6670	6670	6670	4200		6670	6170	6670	6670	6670	C4: C3: B3	
Tính toán trước	-	1200	4	5	5	5	4	1		5	4	4	5	3	B3 4000 4000 long	
	-	600	0	0	0	0	0	1		0	0	0	0	2		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	⑤	⑦	⑨	②	⑧	⑪		④	⑩	①	③	⑥	⇒ 40. ⇒ 11.	
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4	5	3	0		4	4	4	5	3		
		600	1	1	1	0	2	3		1	1	0	0	1		
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															

Dư 6 cây 35