				5A	IN )	(U/	<b>1</b> 1	יטע	C B	ILL						Т;
1. Yêu cầu trong sản xuất:					Mã sản xuất		Người phụ trách: Ngày sản xuất Phế liệu sau đùn							Xác nhận: Nhóm AL99.7%		TP khác
	Vật liệu 6063		Yêu cău 9 ir		Mā sái		Ngay sa 2023-06-2		Phế liệu :	7300		hế liệu đúc 1000		2000	9.7%	IP KNAC
2. Chuẩn bị v		c tế (kg)	211	ICII		, ,		Người phụ	trách:	,,,,,,				Xác nhận:		
	Phế liệ	u đùn	Discar		SP lỗi, đ		Phế Hệu	đúc (XÎ,	SP gia co		Nh	nôm Al 99.7		Alumin	num Alloy	Vật li
Vật liệu		1)	(2	ע	billet	(3)	nhôm đ	u,1 ④		,	<del></del> ,	<u> </u>			<u> </u>	
KG	_34	14-6			1+	<u> 10  </u>	<u> 21</u>	<u>07</u>	A-6-1			292	4	27		<u> </u>
i. Điều chính Tiểu chuẩn		in hợp kim (%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (9	KMg}	Al-Zn	Người phụ (%Zn)	Al-Fe	%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr (	Xác nhận: (%Cr)	AI-Ti-B	(%B)
%)		0.02	0.38		0.45			.02	0.1-		0.03-	-	<b>&lt;</b> 0.		0.01-	
Do lần 1 (%)	0,0	nς	0.2	76	(), 2	52 /	(),	005	0.1	<u>'</u> 1	0.0	125	().(	5202_	0.0	2/
KLHK 1 (kg)		?		0	17	1	<del></del> /	000		4	15	8	70	7 /		
Do làn 2 (%)	ΛΛ	16	$\Delta$	12 /	()	170	0,0	ne	(2)		C)	7/	$\frac{1}{2}$	62	0,0	11
KLHK 2 (kg)	<u> </u>	A 10	0,2	t2-1_	U_#	770		///.3	$-\mathcal{O}\mu$	3_		724		<u> </u>	<del>, , ,</del>	
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôn	n:						Người phụ	trách					Xác nhận			
TG nung bắt d	—-т	5.	30	Số gas bắt	đầu	9113	88	TG tinh luy	rện làn 1	1	()	TG nghi		15	20	
TG nung kết t		12 .	20	Số gas kết	thúc	212	220	TG tinh luy	/ện lần 2			Nhiệt độ n	gnu		50	
5. Đức		42	<u> </u>			<u> </u>		Người phụ						Xác nhận:		<u> </u>
TG đúc bắt đì	àu:	73:	00	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ბ): 780-800	o°C	785		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	32	2	Áp lực khí	+2
TG đức kết th	núc:	11.	15	Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±	10°C	696		Tốc độ đúc	c: 80-100m	m/min	95	-	Áp lực dâu	46
		7/24.	<u> </u>		i i			0 0 0					<u> </u>			. <del> v</del>
Hàm lượng	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	.15ml/100 <sub>l</sub>	gAL	Làn 1			Lan 2			Lần 3			Lần 4	
							CHI	TIẾT RÀ	NG VÂ	TIIÊH					1	<u> </u>
STT	Chúng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khối i	lurojng	ÇM.	TILL DA	Ghí chú	. rićo		Ghi chú:				
1	1		N(T)	115	11	91							,			
2			<u> </u>	102	79	50		2∠	46			1				
3				1101	1	9 <u>L</u>	Y					1				
4			<i>/</i>	400	7	09	<b> </b>					1				
5			1	<u> </u>	Q	<u> </u>	· <i>J</i>					1				
6	2	<del></del> -	<del> </del>		17	In						1				
7		)	<u> </u>		<i>1</i> T.	10						1				
			<u> </u>		21	^~						l				
8	4	t	<del> </del>		211	07				·		ł				
9	<del></del> ,				- 0	~, -,	<u> </u>									
10	(	<b>&gt;</b>	ļ		9	++	<del>  [</del>	- 0	<del></del>							
11					9	<del>1</del> +	Ц		924			<del></del>		ni	hấ nhẩm	
12					970									Phế phẩm		
13			ļ <u> </u>									ļ.,	xi 	Nh	ôm dư	ļ
14														01	^	
15										Tông khối li	lượng vật ệu		<del></del>	X  c	<u> </u>	
15										10	107	14	6	3	14	
17			1							10.	187			16	<u> 23                                    </u>	
18														,		
						ĐÁ	NH G	IÁ CHẤ	TLƯỢ		CĂT					
Hang mục	Dụng cụ	Vj trí	42	42	D1	l 83	В3	B4	Số h C1	êu billet		C4	D2	D3	· .	chú
kiểm tra	do dac	ยิลับ	A2	A3	400	/ M2		-	400	L C2	400		400		1/2: [	) Z
Vết nứt	Máy đò Iỗi	Cuối	400	NG					200		200			NG-	13) D	n bi
22	Bằng		200	NU		X **	2-(30)	SAID.	~00	200	1000	WOU.	200	14.6	1 2	-
Bè mặt	måt Bång	-	-		ok,		<del> </del>	ļ			<del> </del>	<del> </del>	<del> </del>		1 mil	•
Độ cong	måt	-	1000	-	A AD	100	1./0/	(/0.4	116m	Lene	100	1/9m	1/200	<del> </del>	4	
Độ dài	Thước	-	6680		6680				6 <u>6</u> 80		10080	PEON	6680		4	
Tính toán	•	1200	<u>  \$_</u>			5_	<u>_S</u> _	<u> </u>	_5	. 5	_5_	5	5	ļ	4	
trước	· ·	600	12				1	1	(A)		-	<del> </del>	<u> </u>		-	
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(9)		(2)	(8)	<u> </u>	(3)	<u> </u>	(10)	( <del>J</del> )	(4)	(6)	<u> </u>	4	
,		Cuối								<u> </u>	<u> </u>		<u> </u>	<u> </u>	٠ ـ ـ ا	,
Số lượng	Thanh	1200	<u>S</u>		5	15		_5_	5	5_	_5_	S_	5	ļ	]=50	/٠
sản phẩm		600			ļ	,									1	
Našm liž	Nacu	Đầu H													_	
Ngâm kiềm	NaQH	Đầu E											$\perp$			
Chiều	dài bilet t	hực tế														
Kiem tra tru	rớc nhập k	tho								<b></b>						
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	
196	01_	CA	3.	195	06	C3	4	196				196				
196	0.2	CI	عَدَ	196	06	B2.	┌ 'ス.	196				196				
196	02	131	_5	196	07	32	2	196				196				_
196	0.3	34	5	196	07	AQ.	$\perp 5$	196				196				
195	0.3	C4	2	196	08	CA	5	196				196	<u> </u>		<u> </u>	_
196	04_	<u>C4</u>	3	196			ļ	196			ļ	196			<b> </b>	_
		122	14	196	1			196				196	1			l
196	04	12.2				-	4	_				$\overline{}$			<del></del>	-1
	05	33	1.	196				196				196				]
196		33 D2	15	196 196				196 196				196 196				