				SÅ	N >	(UÁ	ł TÃ	ÐÚ	СВ	ILL	ET					17	77	
1. Yêu cầu tr		ıất:						Người phụ		- 0				Xác nhận:				
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất				Phế liệu		Р			Nhôm AL99.7%		TP khác		
6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		177		2023-05-31 Người phụ trách:		trách:	6300				3000 Xác nhân:			0		
Vật liệu	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) ④		SP gia c		Nh	ôm Al 99.7			um Alloy Vật liệu 7) 8			
KG	26	03	10	37				83	12	04	2	92	6					
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		ần hợp kim ı (%Cu)	Al-Si	(0/ C:)	Ma /9	(Ma)	Al-Zn	Người phụ	trách: Al-Fe	/9/Ea)	Al-Mn	(94Mn)	Al-Cr	Xác nhận:	Al-Ti-E	1 (%B)	E) /4 E	
(%)	<0.02		0.38-0.45		Mg (%Mg) 0.45-0.52					-0.2	0.03-0.05		<0				Flux (1.5- 3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	(%) 0.01		0.3		().33		0.006 0		0.	15	0.024		12005		0.0	0.01		
KLHK 1 (kg)	LHK 1 (kg)		40.4		15		0,0	0,005			16,6		,,,,,	0,000		1		
Đo lần 2 (%)	0	18		13	0	17	0,0	05	()	16	0.0	39	0.1	205	0.1	21		
KLHK 2 (kg)	0,0	110	0,0	+	,-	+ 7	010	0)	,	700	0,0		01	05	010			
Đo lần 3 (%)																		
4. Nung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhận					
TG nung bắt	đầu	3:	00	Số gas bắt	đầu	194	653	TG tinh luy	yện lần 1	1	0	TG nghỉ		8				
TG nung kết	thúc	101	25	Số gas kết	thúc	195	5 29	TG tinh luy	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	11	250			
5. Đúc						1		Người phụ	trách:					Xác nhận:				
TG đúc bắt đ	fàu:	10:	40	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-80	0°C	795		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	3	2	Áp lực khí	720	10	
TG đúc kết th	TG đúc kết thúc: 12:		Od Nhiệt độ nhớ		nôm (máy đúc): 700±		10°C 700)	Tốc độ đúc: 80-100n		nm/min 95		Áp lực dâu		46		
Hàm lượn	g Hidro	Vân	cầu: Dưới 0	15ml/100	gAL.	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4			
am iuyn		Ted			D. 11.	LMII A						2001						
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																		
1	Λ		MUI	563	X	78		2 4	A 7									
2			1	364	9	7+	4	26	05									
3			1	327	7	28												
4				10.00														
5	2		WE)	1382	10	37												
6																		
7	4				24	183												
8																		
9	5				12	04												
10							2											
11	6				9	67	1	0 - 0	,									
12			986			86	1 2926							Р	hế phẩm	ế phẩm		
13					9	973						xi		Nhôm dư			Cắt	
14																		
15							Tổng				lượng vật ệu			A 1 1				
16								11			()		211		1246			
17							102			253								
18																		
						ÐA	ÁNH GI	Á CHẤ			CĂT							
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	Số h	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3	Chi	chú	Kiểm tra	
KIEIII (18	Máy dò	Đầu	400	400		400		400			1	400	400	400	Gni	chu		
Vết nứt	lỗi	Cuối		200	200	200	200	100				200	200					
Bề mặt	Băng	- Cuoi	000	XVV	200	~00	200	200	200	000	DC V	au U	100	00	1			
Độ cong	måt Bång														1			
Độ dài	mắt Thước		6680	FLCO	6/00	1600	6680	1600	6680	Hon	\$680	6680	6000	668C				
	-	1200	wor	COO	COXO	0000	5	0000	0000	4	1000	5	5	COOL	4			
Tính toán trước		600	7	5	0)	0	2)	1	5	0	0)	1			
		Đầu	8	B	B	(3)	(3)	a	0	12	1	B	Q	(3)	1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	(0)	(5)	(2)	(14)	(C)	3	(1)	(1)	(9)	(3)	a	(10)	-			
	-	1200	5	5	-	3	5	5	5		F	5		F	52			
Số lượng sản phẩm	Thanh	600)	9	>		J	2.	5	4	5		5	5	57			
		Đầu H				4				1					2			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E			-		-			-								
Chiều	dài bilet t														-			
Kiểm tra tru																		
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL			
177	Ol	CI	4	177	06	DZ	3	177	M	C2	1	177						
177	02	CI	1	177	06	AZ	4	177	M	B2	4	177						
177	UZ	Bi	5	177	07	A2	1	177		-	-	177						
177	02	84	1	177	07	C3	5	177				177						
177	03	B4	4 3	177	07	03	I	177				177				1		
177	03	C4		177	08	PS	4	177				177				-		
177	04	C4	25	177	08	C2	3	177				177			-	-		
177	04	A3	5	177	09	62	1	177				177	-					
177	05	B2	5	177	09	182	3	177				177						
177	10.5	177	4	177	1	1	1	177	1	1	1	177	1		1	1		