				SÁ	N X	(UÂ	ÌΤŧ	ÐÚC	CB	ILLI	ET					1	13
1. Yêu cầu tro	ong sản xuấ	ít:						Người phụ))	(ác 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		113		2022-12-07 Người phụ		2000		1000			3000 Xác nhận:		0	
	pị vật liệu thực tế (kg) Phế liệu đùn		Discard đùn		SP Iỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%				num Alloy Vật li		iệu khác
Vật liệu	1		2		billet ③		nhôm dư,) ④		<u> </u>		6						8
KG	302				2H2	26	91		4 m 4 m b .		2	912		/4 h 8 n :			
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn	thành ph ä Al-Cu				Mg (%Mg)		Người phụ Al-Zn (%Zn)		Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		Xác nhận: Al-Cr (%Cr)		Al-Ti-B (%B)		Flux (1.5-
(%)	<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		3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.005		0.27		0.31		0.005		0.1	0.14		0.02		0.001		0.01	
KLHK 1 (kg)			48		18					1							13
Đo lần 2 (%)	0.003		0.42		€ .∠e8		0.005		0.15		0.04		0.001		0.01		
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhô							Người phụ		2 12 4		, 1.		Xác nhận	/ 1			
		3:00			17.					10		TG nghỉ Nhiệt độ nung		45			
TG nung kết	thúc	10:0	0	Ső gas kết	thúc	132		TG tinh luy Người phụ			Į.	Nhiệt độ ni		40 Kác nhận:			
5. Đúc TG đúc bắt đ	ràu:	10:0	5	Nhiệt độ n	hôm (cửa li	a): 780-800		813		Nhiêt đô n	ước làm má	it: <50°C	31	vac iiiiqii.	Áp lực khí	720	20
TG đúc kết thúc: 11 - 2				nhôm (máy đúc): 700 t					Tốc độ đúc: 80-100m				Áp lực dâu		H5		
To duc ket thuc.		20 1111141 47		morn (may dad). 700		10:30											
Hàm lượng Hidro Yê		Yêu (cầu: Dưới 0.15ml/100		gAL Lần 1		0,1		Lần 2			Lần 3			Lần 4		
									NG VẬ	T LIÊLI					1		
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bil		Khối l		J. 1.		Ghí chú			Ghi chú:					
1	1		NG 870		693												
2			NG-690		758 363		302			2							
3			NG-680				, , , ,										
4			NG6	82	12		J										
5																	
6	3		Bill	et	21	126			42	6							
7					7,0		00 -1 -0			-							
8	1	/	\mathbb{D}	u'	9	<u>19</u>		9	19								
9	(
10	6		Ingot		968		7 0000										
11			//		971		2912					Dhấ nhấm					
12			//		973)							Phế phẩm			<u> </u>
13											xi		(i	Nhôm dư		-	Cắt
14										Tổng khối lượng vật		0.11					
15										liệu		216		306		-	
16									\exists 0 0 0						-		
17										12	80						
18							S	<u> </u>	T ~	NC VÀ	CŠT						
	D		1			Ð	ÁNH GI	A CHA		ING VA iệu billet	CAI						Т.
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Gh	i chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	_		
vernur	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Băng mắt	-										`			4		
Độ cong	Băng mắt	-							000	00-		0.55	A0 -	0.000			
Độ dài	Thước	-		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	4		
Tính toán	-	1200	5	5	5	\mathcal{B}	5	5	5	5	3	5	5	5	4		
trước	-	600	9			(2)	~		10	(b)		(12)	0	Ð	-		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu		(2)	(4)	(8)	(Z)_	(1)	(z) .	(U	(0)	9	(S)		4		
		Cuối	-				ļ			F4		_	-		4		
Số lượng	Thanh	1200	15_	5	S	5	2	3	5	5	3.	5	5	5	-		
sản phẩm		600		-	-			4			-				4		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H					-		-						4		
		Đầu E													4		
	u dài bilet t									<u></u>	<u> </u>	<u></u>					
Kiểm tra tr		Billet	SL	164	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	T	
113	Bundle) 2	Sr -	Lot 113	DS.	D3	٠,	113	Dunule	billet	J.	113	Januie	Dillet	+	1	
113	2/	D)	3	113	0 L	BL.	12	113	-		-	113	 			1	
113	02	AR	3	113	00	A2	5	113			1	113					
113	02.	CX	1	113	カン	AQ.	3	113	T			113					
113	63	CI	1	113	07	C3	3	113				113				_	
113	03	BA	5	113	07	B4	1.	113				113				_	
113	03	DQ.	1	113	08	B4	2	113	ļ		-	113	-			-	
113	04	DS.	4	113	11	B4	14	113	-	-		113	-	-		\dashv	
113	04	CS.	3.	113	08	C4	5'	113	-	-	-	113		-	-	\dashv	
113	125	(L)	$\perp a$	113		<u> </u>		113	1			113					