					SÅ	NX	(UA	\T E		C B		T					<u> 23</u>
•	1. Yêu çầu tro		št:				.,		Người phụ		·	*			ác nhận:		
,		Vật liệu		Yêu cầu l		Mă sản		Ngày sản 2023-08-21		Phế liệu s	7300	Ph	ế liệu đúc 1000		lhôm AL99 1000	1.7%	TP khác
	2. Chuấπ b] vậ	6061	c tế (kg)	9 in	сп ј	23	υ .		Vgười phụ	trách:	7300		1000		lác nhận:		
		Phế liệ	u đừn	Discard		SP lỗi, đã		Phế liệu c	đúc (Xİ,	SP gia cô		Nhô	m Al 99.7%	6		ım Alloy	Vật liệu l
_	Vật liệu		D			billet	3	nhôm dự		<u> </u>	)		929			0	
	KG		10	98	2			A0	Vgười phụ	+-4-b.			<u> 929</u>	<u> </u>	(ác nhận:	L	
	i. Điều chỉnh Tiểu chuẩn		(%Cu)	Al-Si	%Si)	Mg (%	Mg)	Al-Zn (		Al-Fe (	%Fe)	Al-Mn (9	6Mn)	Al-Cr (9		Al-Tí-B	(%B) F
	%)		-0.40	0.62-		0.95-		<0.0	02	0.1-6	0.2	<0.1	5	0.15-0	0.35	0.01-0	
í	Do làn 1 (%)	0.3	2	0.	544	(J. 8	31	0,0	05	Ö.	17	0.0	28	0,0	138	0,0	<u>u</u> ,
	KLHK 1 (kg)	<u> </u>	1	_ <u>~</u>	2 2	<u>_</u> ,	7					53	.2	4	7	··· - ,	/
	Đo lần 2 (%)	0.5	77			0.	789	0,0	05	$\bigcirc$	18	0.0	74	0.4	/(3	0,0	1
	KLHK 2 (kg)	V / /	-6-1		<u> </u>		7_0 .7			<i>\</i>					~		
	Đo làn 3 (%)																
ĺ	4. Nung nhôn	1:						Người phụ	trách				)	(ác nhận			
	TG nung bắt đ	làu	4:	30	56 gas bắt d	đầu	2409	3691	TG tinh luy	ên làn 1	10	י (	G nghi		110	2	
ľ	IG nung kết t	húc	12 .	25	Số gas kết t	thúc	2417	773	TG tinh luy	ên làn 2		1	lhiệt độ nư	ing	10	50	<u> </u>
į	5. Đúc								Người phụ	trách:					Kác nhận:		
ı	TG đúc bắt đầ	iu:	12:	50	Nhiệt độ ni	hôm (cửa li	b): 780-800	°C	775	5	Nhiệt độ nu	rớc làm má	t: <50°C	31		Áp lực khí	<del>-7</del> 20
ĺ	TG đúc kết th	úc:	14:	10	Nhiệt độ ni	hôm (máy i	đúc): 700±:	10°C .	700		Tốc độ đúc	: 80-100mn	ı/min	92		Áp lực dâu	46
ĺ							13-4			Lần 2			Làn 3			Lần 4	
ı	Hàm lượng	Hidro	Yéu c	àu: Dưới 0	.15ml/100g	IAL	Lần 1			Lanz			Lan 3			Lativa	
ĺ								CHI	TIẾT BẢ	NG VẬ	T LIỆU						
	\$170	Chúng loạ	I VL	Số hiệu bil		Khối 1	nòuß			Ghí chú			shi chu:				
	1	Λ		N(r-/	623	15	87	1									
ı	2			. /	1622	16	43	<u> </u>									
	3				621	19	7.0_	\ <u>o</u>	6.	97()							
	4				1618	<u> </u>	94										
	5			J	674	7	16	)		•							
ĺ	6				···		6	,									
İ	7			NG-	1609	9	82										
İ	8			/14 /			· -										
ŀ	9	1			·	1	04										
ı	10						<del></del>	٠.									
	11	7				0	162	1	19	9							
		Ь					67	<del></del>	1. ].4						P	hế phẩm	
	12			<u> </u>			<u>64</u>	]					x	,	Nhi	ôm dư	Cá
	13													,			
	14										Tổng khối	lượng vật					<del> </del>
	15										. 106	irong vật tu 225	2/)	<del>7</del>	.34	<del>-</del>	<del>                                     </del>
	16										102	って	<u>αζ ν</u> ο	<b>С</b>	_\/		-
	17					-					100			_			
l	18					<u> </u>	D/	NH GI	Á CHÂ	TUKO	NG VÀ	CÅT			L		
	Hạng mục	Dungsu		1			יעד	ANN GI	А СПА		lệu billet	CAI					
	kiếm tra	qo qac Dhua ch	Vị trí	AZ	A3	81	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Għl	chú
	1100 - 10	Máy dò	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	A00	400		
	Vết nứt	lői	Cưối	200	200	200	200	200.	260	200	200	200	200.	206	200	ļ	L
	Bề mặt	Băng		1			-	T									_
	Độ cong	måt Bång måt	-														L
				600	6690	C(9D	1,490	6690	(C 90	(lan	4490	LL 9n	1,490	([9n	1697		
	Độ dài	Thước	-	11 011												4	Ţ.
		Thước -	1200	1820			6	3		5	Z.	ζ.	Ş	5	S		1
	Độ dài Tính toán trước	-	1200	\$690	S	Ś		5	5	Š	Š	6690 S	Š	5	2 190	-	
	Tính toán		1200 600	5	5	5	5	5	5		73		Š			-	
	Tính toán	-	1200 600 Đầu	3				3		<i>S</i>	\$ (2)	\$ (0)	<u>\$</u>	Š W	<u>S</u>	-	
	Tính toán trước Cất thực tế	-	1200 600 Đầu Cuối	5	5	<i>S</i>	<i>S</i>	5	5	(1)	73		<u>\$</u>		<b>S</b>		
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng	-	1200 600 Đầu Cuối 1200	5	5	5	5	5	5		73		\$\frac{1}{2}			10	<u>-</u> - -
	Tính toán trước Cất thực tế	- Máy cắt	1200 600 Đầu Cuối 1200	5	5	<i>S</i>	<i>S</i>	5	5	(1)	73		33 (4) 5		<b>S</b>		
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng	- Máy cắt Thanh	1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	5	5	<i>S</i>	<i>S</i>	5	5	(A) 5	73		\$ \$ 5		<b>S</b>		
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	- Máy cắt Thanh NaOH	1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	5	5	<i>S</i>	<i>S</i>	5	5	(1)	73		\$ A		<b>S</b>		
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	- Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E	5	5	<i>S</i>	<i>S</i>	5	5	(A) 5	73		\$ \$ 5		<b>S</b>		
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư	Máy cắt Thanh NaOH dài bilet 1	1200 600 Dåu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	3	§ § 5	\$ \$	.S 6 .S	\$ \$	5	(A) 5 50	5	<u>6</u>	5	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Lot	Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet 1  bốc nhập l  Bundle	1200 600 Dåu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	\$ \$ \$	\$ \$ 5	S S Bundle	S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	\$ S	\$	(A) 5	73		5 		<b>S</b>		
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Lot	Máy cắt Thanh NaOH dài bilet 1 Gơc nhập I Bundle	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E thực tố	5 5 5	5 5 Lot 230	\$	S Billet A2	\$ 5 S	ξ ξ Lot 230	(A) 5 50	5	<u>6</u>	5 5 Lot 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Lot 230	Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Grandle U	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E thực tố	\$ 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	5 5 5 Lot 230 230	\$ 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	S Billet A2 A3	5 5 5 5	\$   \$   \$   \$   \$   \$   \$   \$   \$   \$	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Ngâm klèm  Chiều  Kiểm tra trư  Lot  230  230	Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet t  rớc nhập l  Bundle	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E chực tế	5 5 5 5 2 3	Lot 230 230 230	\$ S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	S Billet A 2 A 3 B 3	5 5 5 5 5	\( \frac{3}{2} \) \( \frac{1}{2} \) \( \text{Lot} \) \( \text{230} \) \( \text{230} \) \( \text{230} \) \( \text{230} \)	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Ngâm klèm  Chiều  Kiểm tra trư  Lot  230  230  230	Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Grandle U	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E chực tế	\$ 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	S Lot 230 230 230 230	\$ S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	5 6 5 8illet A2 A3 B3	5 5 5 5 5	\$\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230 230 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Ngâm kiềm  Chiều  Kiểm tra trư  Lot  230  230  230  230	Thanh NaOH dài bilet 1 for nhập I Bundle () () () () () () () () () () () () ()	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E chực tế	5 5 5 5 2 3	Lot 230 230 230 230	\$ S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	5 6 5 8illet A2 A3 B3	5 5 5 5 5	\$\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230 230 230 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Ngâm kiềm  Chiều  Kiểm tra trư  Lot  230  230  230  230  230	Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t fór nhập l Bundle () () () () () () () () () () () () ()	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E thực tế	5 5 5 5 2 3	Lot 230 230 230 230 230	\$ S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	5 6 5 8illet A2 A3 B3 C3	5 5 5 5 5 7	\$\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230 230 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Ngám kiềm  Chiều  Kiểm tra tru  Lot  230  230  230  230  230  230  230	Thanh NaOH dài bilet 1  OA OA O2 O2 O2 O2 O2 O2 O2	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E thực tế tho Billet CA DA CA DA CA DA	5 5 5 2 3 4 1 5	Lot 230 230 230 230 230 230	\$ 2 5 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	6 6 5 8illet A2 A3 B3 C2 C3 D2	5 5 5 5 5	Lot 230 230 230 230 230 230 230	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230 230 230 230	(M) 5	\$	60	
	Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 230 230 230 230 230	Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t fór nhập l Bundle () () () () () () () () () () () () ()	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E thực tế	5 5 5 5 2 3	Lot 230 230 230 230 230	\$ S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	5 6 5 8illet A2 A3 B3 C3	5 5 5 5 5 7	S   S   S   S   S   S   S   S   S   S	(A) 5 50	5	<u>6</u>	Lot 230 230 230 230 230 230	(M) 5	\$	60	