				SÅ	N >	(UÁ	ÃΤ Ι	ĐÚ	СВ	ILL	ET					08	34	
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	ất:						Người phụ	trách:					Xác nhận:				
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu	sau đùn	P	hế liệu đúo		Nhôm AL99.7%		TP khác		
6061 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		ve të (ka)	9		084		2022-10-25 Người phụ		5400		2000			2000 Xác nhận:		0		
			Discar	Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		-	num Alloy	Vật li	Vật liệu khác	
Vật liệu	(1)	(2		billet		nhôm d	u,) (4)		5)		6			7		8	
KG	21	14			41	95		9.50			2	920	7					
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		ân hợp kim (%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (9	6Mg)	Al-Zn	Người phụ (%Zn)		(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-E	3 (%B)	Flux (1.5-	
(%)	0.24-0.40		0.62-0.80		0.95-1.20		<0.02		0.1-0.2		<0.15		0.04-0.35		0.01-0.05		3kg/tấn)	
Do lần 1 (%)	0.20		0.50		0.69		0.005		0.1	1 0.		71 0.1		11 0.0		1	4.0	
KLHK 1 (kg)			60		31				0, 1								12	
Đo lần 2 (%)	lần 2 (%) 0, 2, 7		0.67		0.98		0.005		0.1		01	0.01		0.11		1		
KLHK 2 (kg)	0.00	-/	0.0		<i></i>	-0	0.0		0,-		0.0			1.1	0.0	-(
Do lần 3 (%)																		
4. Nung nhôi	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận					
TG nung bắt	đầu	3:0	0	Số gas bắt	đầu 10)		F238 TG tinh luy		/ện lần 1	10		TG nghỉ		120				
G nung kết thúc		15 Số gas kết		thúc 105		798 TG tinh luye		/ện lần 2			Nhiệt độ nung		1050					
5. Đúc						10 2	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	Người phụ	trách:		-			Xác nhận:				
TG đúc bắt đ	ľàu:	10:	30	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-80	0°C	790		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	31°C		Áp lực khí	720	00	
TG đúc kết th	húc:	11:	50	Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±	:10°C	710	2	Tốc độ đú	c: 80-100m	m/min	92		Áp lực dâu	45		
							10:	50										
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	.15ml/100 _l	gAL .	Lần 1	0.1	41	Lần 2			Lần 3			Lần 4			
							CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU								
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil	llet	Khối l	ượng			Ghi chú			Ghi chú:						
1	1		NG	442	89	0	7											
2			NG	730	62	3	1	111	f									
3			NGI	159	60	1) ~											
4			1	-		-												
5	3		Bille	ot.	31	0	1											
6			Bille		1115													
7		Billet			450													
8		Billet			990		7 1,195											
9	Billet			590		()												
10			Bille															
11																		
12			Bille	et	49	0	/							P	hế phẩm			
	/		~	~ / 000			2				Xỉ Nhôm dư				Cắt			
13	6		Ingot		988		1 2 0 2 0					^		Nnom du				
14			Ingot		965		\$ 2920				lương vật			729				
15			Ingot		967)			Tổng khối lượng vật liệu		U		$\sim JJ$.				
16							/12			0 1	2 1/4							
17										92	29							
18																		
						ĐA	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	Ghi	chú	Kiểm tra	
	Máy dò	Đầu	400	400		400	400	400	400	400		100	400	400				
Vết nứt	lõi lõi	Cuối	- A	200		200		200	200	200	200	200	200	200	B4 c	ong.		
Bề mặt	Băng	-		~00	CVOO	× V U	X UV	XVV	~00	W 00	~ 00	XU)	200	~00	600			
Độ cong	mắt Băng	-											-		600	(-	-	
	mắt		6690	((O)	1000	6000	1000	rean	CCAN	CCU	6690	CEAN	(can	ccan	B1 ca	then		
Độ dài	Thước	1200	100 N	6690				6690			5	6690		6690			-	
Tính toán trước	-	1200	1	_ \$	4	5	5	4	5	5)	5	5	dan	Im		
	-	600	0	0	1	0	0	1	0		0	0	0	$\cup \mathcal{U}$.	Cran	911/-		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(12)	4	(10)	(II)	(3)	(3)	9	2	$ \exists $	(6)	1	8	-			
		Cuối	\sim		-	\sim		^							-0			
Số lượng	Thanh	1200	5	5	4	5	5	4	5	5	2	5	5	5	58			
sản phẩm		600	0	0	1	0	0	Ö	Ó	0	0	0	0	0	1			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H																
		Đầu E																
Chiều	dài bilet t	hực tế																
Kiểm tra tru																		
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	1		
084	01	02.	3	084	06	03	4	084				084			-	-		
084	02	D2	2	084	70	03	1	084				084				-		
084	02	C2	5	084	07	61	5	084				084				-		
084	03	B3	5	084	07	BI	1	084				084				0	[C	
084	03	A3	2	084	08	BI	3	084				084				- ~		
084	04	A3	3	084	08	B2.	4	084				084				-		
084	04	B4	4	084	09	Ba	1	084				084				1		
084	05	04	5	084	09	A2-	5	084				084				-		
084	00	<u>C3</u>	d'	084	ON	31	1	084				084				-		
084	06	T.3	5	084		-		084	1		1	084				1		