						SÁ	N	XUÂ	T £	ÚC	В.	ILL	ET	•		· <u>-</u>			·		31	9	
1. Yêu cầu trong sản xuất:					Đường kính		Mã sản xuất		Ngày san				Phế liệu đ		ùn Phế		liệu đúc		Nhôm AL99.7		TP khác		
-			6061	Vật liệu Phế liệu		9		319			4-03-0		6300				1000	1000		2000		0	
	huấn bị hực tế (		Vật liệu Kg	Ph	e liệu đi	in ① Disc	ard đù	n ②   SP	lôi, H/E b	/E billet ③		Phẽ liệu đúc		SP gia cô.		S Nh	ôm Al 99.7% ®		Alumino	ım Alloy	① V	'ật liệu khác ®	
					$ \overline{}$	Al-Cu (%Cu)			Mg (%Mg)		Al 7n (	-Zn (%Zn)		AL E- (0/ E-)			T 41 5 12 12 1		<u> </u>				
	3. Điều chỉnh thành phần hợp kim:		Tiêu chuẩn (%)		(%)	0.24-0.40		3.62-0.80	<del></del>	0.95-1.20		<0.02		Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		<u> </u>		Al-Ti-B (%B)		(1.5-3kg/tấn)	
١,,			Đo lần 1 (%		(%)	0.21		0.57		0.77		0.005		0.1-0.2		<0.15 0.05		5-0.35	0.01-0.05				
			KLHK			17.4		36		22.6				0.48		27.8		12	-0.02		12		
			Đo lầi	_	<del></del> +	0.25	<del></del>	0.64	0.9		0.00	05		0.19		0.07		0.15		2			
			KLHK 2 (kg)		(9)				<del>                                     </del>								-	1,5		<del>-</del>			
		[	Đo lần 3 (%)		%)							_						<u> </u>		[			
4. Ni	4. Nung nhôm:		TG nung bắt đầu			<del></del>		húc S	õ gas båt	đầu	Số gá	as kết t	hức	I		n luyện lần 1		TG tinh luyện		TG ng	hi l N	hiệt độ nung	
			6:0			12:30			294	30	33020		18		10	10				90		1050	
5	. Đúc:	Į	TG bắt đã	âu T	G kết th	úc T° nhô			10°C T°				±10°C	Tº nướ		mát: ≤5	0°C Tő			nm/min	Áp lực	khí Áp lực dầu	
_			12:5	0 /	14:0	0	79	7	!_		727	•			2	9			92		72	00 46	
	àm lượr Hidro:	ıg	Yêu cầt	u: Di	ưới 0.1 <b>5</b>	ml/100gAL		Län 1	<u> </u>		4	Lần	2				Län 3			Lă	n 4		
-	Stt		Chủng loại VL			Số hiệu			Khối lư	dne	┰		Ghí chú		l.		Ghi chú:						
	1		1			N Gr 2		16		799		_		Gir Cilu		<del></del>  `		••					
	2					21			72	725													
:	3					213		6	59	593													
	5					213				496													
	6						17		131		+	<del>/</del>	42.91				-						
BÁNG					1	2179 V44-NG-6			50 60			<del>                                     </del>					-						
CHI TIẾT	8						988			250		<del>)                                    </del>					1						
.UQNG	9	<u> ~ ~ </u>			[7	NG - 2144			761							1							
VẬT LIỆU	10															]							
	12								1073							Ph			iế phẩm				
	13		4					_	1116								Xi		Nhôm dự			Cắt	
	14					·		_   _	11-16									164		240			
	15		6						988		7					Tổng khối _				8/7			
	16					<del>_</del>			989	<u> </u>	5197		73	-3 lu		ượng vật liệu			<u> </u>				
	18	17						<del> </del>		·				c		3.214 F			ļ				
	<del> </del>	muc	Dụng cụ đo Vi								<u> </u>		1/6	Vị trí trên b									
	Hạng mục kiểm tra		gác Dàuð ch ab		Vị trí	A2	А3	B1	B2	В:	3	B4	C1	CZ		C3	C4	D2	D3		Chi	chú	
	Vết nứt Bề mặt		Máy đò lỗi		Đầu	400	40	6 40				400	401			400	400	400	400	,	GII	- CHU	
					Đuôi	200	2cx					200	200			eor)	200	200	200				
ĐẢNH			Bằng m		-				`				. <del></del> \	1/			1248	WU.	1 4 30	٦			
	Cong		Bång måt		-						$\Box$								<u> </u>				
GIÁ CHẤT	Độ d		Thước	c	-	6700	670		0670	0679			670	067	20 6	3700	5900		\$700				
UONG	Tính to trước d		-	-	1200	15	5	5	15	_ 5		5	_5_	4		되	4	_5	5	_		l	
		$\dashv$		$\dashv$	600	+		+	-		+			1-1	+		1.		ļ	4		ĺ	
	Thứ tự			_		7_	1	2	12	14		3	1	6	-	9	4	5	8	_		ł	
	Số lượ sản ph	ng   ấm	Thanh		1200	5	5	5	-5	5	-	5	_5_	1:5		5	4	4	5	_		ľ	
	3017 P111				000 ugg			+ -		<del> </del>				-	_		1	1	ļ	4		,	
	Ngâm k	iềm	NaOH	:	Cuối	-		-			+					-+		50	ļ	-			
	Lot	B	undle	,	Billet	SL	Lot	Bund	le   R	llet	 SL		ot	Bundle	+	Billet	SL	Lot	Bun	dle T	Billet	SL	
ŀ	319	-	)/		21	1	319	00		2	1		19	11	-	<u>C4</u>	1	319	2011		PINEC		
t	319	Ž			21	7	319	86		3	5		19	11	+ '	D2	1	319					
	319		) <i>2</i>		31	5	319	06	<del></del>	3	1	31	19	<del>~ ; · /</del>				319					
SÕ YONG IHÂP KHO	319		2		34	1	319	07	C	3	4	31	19					319					
	319	•	73 •		34	4	319	07		3	3	31			_			319	1				
	319		) 3	Č	4	3	319	08		3	2	31			4			319	-				
	319 319		)4 )4	<u>Č</u>	4 )2	4	319	08	-   - <u> </u> B	3	5	31			+			319 319	<u> </u>			-	
	319		)4		2	2	319	100	1.12	<del>-</del>	<u> </u>	31			+			319	<del> </del>			<del>                                     </del>	
	319	-	)5		2	3	319		<del>- </del>			31	-		<del>-</del>		-	319		$\dashv$			
ŀ	319	7	5		2	4	319					31	-+		1-			319	1	-			
	-	٠			14-6	- 7 1												1	<u> </u>				