				SA	N Z	XU	ÂT ·	ĐÚ	CE	BILL	ET.					1	50	
1. Yêu cầu t	rong sản x	cuất:					-	Người ph						Xác nhận	:			
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệ	Phế liệu sau đừn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác		
6061 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9		150		2023-03-3	13 Người ph	5300			1000		3000		0			
	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liê	Người ph u đúc (Xỉ,	1	công NG	l N	Nhôm Al 99.		Xác nhận Alum	inum Alloy	Vât	liệu khác	
Vật liệu	1		2		billet ③			nhôm dư,) ④		(S)		6			7		Vật liệu khác ®	
KG	3695 h thành phần hợp kim		1102		370		Người phụ trách:				9		2902					
3. Điều chin Tiêu chuẩn		han hợp kim Cu (%Cu)		si (%Si)	Mg	(%Mg)	Al-Zr	Người ph n (%Zn)		e (%Fe)	Al-Mr	n (%Mn)	Al-Ci	Xác nhận (%Cr)		B (%B)	Fl. (4.5	
(%)	0.24-0.40		0.62-0.80		0.95-1.20					1-0.2	<0.15		0.04-0.35		0.01-0.05		_ Flux (1.5- 3kg/tấn)	
Do lần 1 (%)	0,17		0,46		0,624		0.0	0,005 0,1		66	0,03		0,068		00176			
KLHK 1 (kg)	29			77		33						010 3		- 7008		1~	13	
Đo lần 2 (%)	0,27		0>68		0295		0,005 0		0)	18 0,1		ر و و		065 0,0		16		
KLHK 2 (kg))		0		05.55		05005 051		0	107		2 050		100 010		-		
Do lần 3 (%)								4	1				-				1	
I. Nung nhô	m:						Người phi	ų trách	1		Д		Xác nhận		1			
「G nung bắt	đầu	2: (TO	Số gas bắ	t đầu	167	636	TG tinh lu	yện lần 1	10		TG nghỉ		30)			
ΓG nung kết	thúc	13:0	70	Số gas kết	t thúc	11.9	776	TG tinh lu	yện lần 2			Nhiệt độ	nung	10		1		
i. Đúc						1460	1 10	Người ph	ų trách:			1		Xác nhận				
G đúc bắt d	đầu:	13:	.45	Nhiệt độ	nhôm (cửa	lò): 780-80	00°C _	180		Nhiệt độ	nước làm r	nát: <50°C	3	I	Áp lực khí	7:	200	
G đúc kết t	đúc kết thúc:		Mhiệt độ r		nhôm (máy đúc): 700±				0	Tốc độ đúc: 80-100n				Áp lực dâu			1 4	
			N D // 0.45 1/100													- 0		
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới	0.15ml/100)gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4			
		<u> </u>					CHI	TIẾT BA	ÂNG VÂ	T LIỆU			L					
STT	Chủng lọ	ại VL	Số hiệu b	illet	Khối	lượng			Ghi chú			Ghi chú:						
1	L .	1	NG-9	74	2	16	1	1]						
2			9	55	61	59	7			-								
3			q	66	6	96		36	95			1						
4			9	52	Ý	7 7	7		٠,٠			1						
5			91	8	6	21						1						
6			å	38	6	50						1						
7	2		1	11.1.	0	711	1. 11			7	_	1						
8			1	152		1911	(not)	\neg	1 I C			1						
9			1	.13.5	-	1116	9/4(25)					1						
10	2			370		270	370					1						
11)		24U	-	210	240					1						
12				44/0		1169		11/0					Phế phẩm					
13	4		1169		1769		1165									T		
14			art		051							Xi Nhôm dư			iöm du		Cắt 	
15	6	b		951		951		2907 Tổng kh			Lurana višt							
				ו סטל. ו		106		Sajur			Tổng khối lượng vật liệu				274			
16				985		985		/		a 020		258		354				
17										10	2,58		-					
18							<u> </u>	ź*										
Hama area	D		т			Ð	ÁNH GI	A CHA			CAT							
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	Sõ F	iệu billet C2	СЗ	C4	D2	D3	Ghi	chú	Kiểm tra	
Vő+/-	Máy dò	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	460	400	400	Gni			
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	208	200	200	200	1			
Bề mặt	Băng	-				- 30			CVU	100	٠,٠٠	- 40	200	200	1			
Độ cong	måt Bång														1			
Độ dài	mắt Thước	-	6680	66.89	6680	Cron	CL MI	P(80	CCON	6680	CM	FFRM	6680	CCRA	1			
Tính toán	-	1200	2000	00 00	00 80	70 OC	8-0 /V	0000	000	30 OC	OPA	PP 00	00 00	00 an	+		-	
trước	-	600	10	10	44	10	AO.	10	9	IM	19	100	100	18	+			
		Đầu		10	<u>NO</u>	4	_			10	10	10	10	10	+			
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	O	(4)	(t2)	(11)	(5)	(F)	(3)	0	6	8	(D)	(9)	-			
571		1200	 	 		 								\vdash	+			
Số lượng sản phẩm	Thanh		In	10	la.	10	10	160	-		-	-	10		110			
		600	TU.	W	10	10	10	70	9	70	10	40	10.	10	119			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H									_	<u> </u>			4			
	L	Đầu E			-	-	-								4			
	dài bilet t											<u> </u>						
Lot	ớc nhập k Bundle			1						T	T		_		T			
150	.	Billet	SL	Lot 150	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	-		
150	12	NC	5	150	1.	K.	7	150	23	03	7	150				-		
150	12	188	3	150	12	163	2.	150	24	<i>c</i> 2	7	150			-	1		
150	 	A2	4	150 150	IR	03	5	150	25	Ç2	3	150				-		
150	42	AQ.	+	150	19		5	150	25	132	9	150			-	{		
150	14	A2	1	150		B4	3	150	36	B2	6	150			-	-		
150	17	CI	3	150	20	B4 24	7	150 150	201	131	4-	150 150				1		
150	15	A 3	34	150 %	21	K4	('	150	24	151	7	150			-			
150	16	AZ	7	150	11	(11	Ģ	150	10	14/	1	150				ł		
150	16	B3	6	150	77	17	2	150				150			-	1		
	1/2	IV.		1	100	1115	בע	130	L	1		1 130	l l		I	i		