	SẢN XUẤT ĐÚC BILLET 187														37		
1. Yếu cầu tr	ong sån xı	ất:					Người phụ							Xác nhận:			
Vật liệu 6063			Yêu cầu kỹ thuật 9 inch		Mã sản xuất 187		Ngày sản xuất 2023-06-14		Phế liệu sau đùn 7300		Phế liệu đúc 1000			Nhôm AL99.7% 2000		TP khác	<u>-</u>
2. Chuẩn bị v	. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		J IIIGI)		10,		Người phụ				1000			Xác nhận:			
Vật liệu		ệu đùn ①	Discard đùn ②		SP lỗi, đầu/đuôi biliet ③		Phế liệu nhôm du		SP gia công NG		Nhóm Al 99.7 ⑥		%	Aluminum Alloy		Vật liệu khác ®	
KG	EOIT		 		2/60		1037				1900		7				
3. Điều chini	Điều chỉnh thành phần hợp kim to choán Ai-Cu (%Cu)				١٠٠١	<u> </u>	,	Người phụ						Xác nhận: I-Cr (%Cr)		2000)	
Tiêu chuấn (%)		1 (%Cu) 0.02	AI-Si 0.38-		Mg (9 0.45-		Al-Zn (Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2		Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05					(%B) 0.05	Flux (1.5- 3kg/tán)
Đo lần 1 (%)	0.012		0.346		(), 38		(),005		0.15		0.027		(),	004	0.0	2/	_
KLHK 1 (kg)	1.4		22.2		10.8						12.6		5		<u> </u>		15
Do lån 2 (%)	0,017		0.41		0.47		0,005		0,16		0,039		0,007		0,01		
KLHK 2 (kg)				· · ·													
Đo lần 3 (%)				_					_								
4. Nung nhô		۳.,		05 L fa	ab	0.0127	Người phụ trách 7 9 7 TG tính lu		was first 17		↑) TG nghỉ		Xác nhận				
TG nung bắt	TG nung bất đầu 5', 'TG nung kết thúc 17'		20	Ső gas bát Ső gas két	700		4() TG tinh luy				Nhiệt độ n		ung		90' isu		
S. Đúc		112 .	<u> </u>		<u>K</u> 04		Người phụ		•					Xác nhận:		<u></u>	
TG dúc bắt đầu: 10°C C Nhiệt độ nhóm (cửa lờ): 780-800°C 78() Nhiệt độ nước làm mát: <50°C 32 Áp lực khí 7													720	0			
TG đức kết thức:		14:	: OO Nhiệt độ r		nhôm (máy đúc): 700±				7ốc độ đúc: 80-100		:: 80-100m	nm/min 9.		Áp lực dâu		46	
Hàm lượng Hidro		Yêu e	àu: Dưới 0.15ml/100g		RAL T	lần 1			Lần 2						Lần 4		
	g	1601			1					^		Län 3			<u> </u>		
CH! TIẾT BẢNG VẬT LIỆU STT Chúng loại VL Số hiệu billet Khối lượng Ghí chú Ghí chú:																	
1	Chúng (agi VI Số hiệu billet Khối lượng Ghi chủ (Ghi chủ:																
2	<u>-</u> 1		1410		558												
3			1409		924		9 5017										
4			1/72		838												
5				1168		963											
6				1348		884		<u></u>									
7	•	,				99	· ·										
9	 >				3/6			21	160								
10					120				OU								
11					9	916						,					
12													Phế phẩm				
13	4				10	1037						Хi		Nh	Nhôm dư		Cất
14	,		<u> </u>			0.40					***		00				
15	<u> </u>					948		1900				nax		1805			
16						952				10/14		271		318			
17																	
	!		<u> </u>			ĐÁ	NH GI	Á CHẤ	T LƯƠ	NG VÀ	CÅT			<u> </u>			
Hang mục	Dụng cụ	Vį tri		,					Số h	iệu billet					,		Kiếm tra
kiểm tra	do dac	Đầu	A00	400	400	B2 /rnn	^{B3}	400	450	400	400	400	100 400	400	Ghi	chū	
Vết nứt	Máγ đò lỗi		300	340	2000						200			200	1		
Bề mặt	Băng	-	10.0	NVO	W V V C	<u> </u>	M-40	<u> </u>	~v.v.	× ~ ~	AUV	~~	<u></u>	xvv			-
Độ cong	måt Bång måt	-									<u> </u>						
Độ dài	Thước	-	6600	6600	6600	6600	6600	6600		6600	6600	6600	6600	6600			
Tính toán	-	1200	5	5	Š	5_	5	S	5	.5	ئ	5	_5	4	1		
trước	-	600					<u>(3)</u>			-		<u> </u>	~	2.	_		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(A)	-(4) -	(1)	M)	-(§)	(2)	(7)	 (10) 	(5)-	(3)	(g)	0	1		
		Cuối 1200	<u> </u>	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ 	7	<u> </u>	-	5	_	2	-	5	_	4	59		
Số lượng sản phẩm	Thanh	600	 	- ر	-2		ا ر	<u> </u>	ب	 	<u> </u>	<u> </u>		1/	٦,		
	-	Đầu H			 							 		!	1		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E	<u> </u>	 								<u> </u>			1		
Chiều dài bilet thực tế																	
Klém tra trước nhập kho																	
Lot	Bundle	Billet	SL 2	Lot 197	Bundle	Billet	5L 2	Lot 187	Bundle	Billet ()3	SL	Lot 187	Bundle	Billet	SL	-	
187 187	02	BI	3	187	06_	<u>C1</u> B3	12	187	M_	V2	<u> </u>	187		<u> </u>	+	1	
187	02	B4 B4	5	187	017	B3	7	187				187]	
187	03	C4	5	187	04	192	5	187				187					
187	03_	LÃ3	2	187	þ. j	Ċ2		187		ļ . <u></u>	ļ	187	ļ	ļ	-	-	
187	04	13	3_	187 187	08	C2_	4 _	187	<u> </u>			187			-	-	
187	04 05	C43	17	187	08	132 132	9.	187				187	 -		 	1	
187	05.	Dž	4	187	0.9	12	5	187				187]	
187	05	CT	2	187				187				187				<u> </u>	