. Chuẩn bị Vật liệu KG . Điều chỉn Tiều chuẩn %) Do lần 1 (%)	rong sản xu hiệu hợp k 6 O vật liệu thụ Phế liệi	im 6 3	Yêu cầu		3F	VIF	ΛU	AI	ひし	JC E	DILL					)		
. Chuẩn bị Vật liệu KG . Điều chỉn Tiều chuẩn %) Do lần 1 (%)	hiệu hợp k 60 vật liệu thụ Phế liệ	im 6 3														//		
Chuẩn bị Vật liệu KG Điều chỉ riệu chuẩn (%) o lần 1 (%)	60 vật liệu thụ Phế liệi	63		1 ~		w.		Người phụ				-1 //	,	Xác nhận:		T		
Vật liệu  KG Điều chỉn êu chuẩn 6) b lần 1 (%) HK 1(kg)	<b>vật liệu thụ</b> Phế liệi		Số hiệu hợp kim Yêu cầu kỹ th 6063 φ229			Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác	TP khác	
Vật liệu KG • Điều chỉn êu chuẩn 6) o lần 1 (%	Phế liệi	C LE [KK]	φ.	223	0	25_	21	Người phụ	trách:				*	Xác nhận:				
KG . Điều chỉn iều chuẩn %) o lần 1 (%) LHK 1(kg)	1	Vật liệu Phế liệu sau đùn		rd đùn			đầu∕đuôi Phế liệ		SP gia	SP gia công NG		Nhôm 6		Alumii	num Alloy	Vật l	Vật liệu khác	
. Điều chỉn iêu chuẩn %) o lần 1 (%) LHK 1(kg)		1)	(	2	bille	t ③	nhôm c	du,) (4)	(	5)		Al 99.7%	~ //		7		8	
iêu chuẩn %) oo lần 1 (% LHK 1(kg)	h thành m	anthorn Line	6	1+			2/	Người phụ	ı trách:			202	YI	Xác nhân:				
o lần 1 (% LHK 1(kg)	lii tiianii pii	Si	1	Mg	N	1n		Cr		Cu	F	Fe	Z	xac nnạn: In	Ti-B	Flux	đã dùng	
LHK 1(kg)	0.3	378	00	3779	0.0	25	02.0	2019	().(	029	0.1	152	(2).0	2 ALK			3kg/tấn)	
			(7)	3779				7		The state of the s	- 40			(F)		1	CH.	
	2	7		10	1	5				0,						1 1	Skg	
o lần 2 (%)	07	0629 0688		v. U 399		0:00/2		0.0	0.0035		0 164		0.0045					
LHK 2(kg)	*		0.=						0.0		1.50			7	0.041	1		
o lần 3 (%																		
Nung nhà	òm:						Người phi	ụ trách					Xác nhận					
Υé	u cầu kỹ thi	uật	1	nhôm lỏng:			: khuấy:		Thò	yi gian nghỉ		lỏng:				n tinh luyện:		
Thời gian bắt đầu vận hành		2 h	C-780°C	3-5 Số gas		bắt đầu 485		20-75 phút Thời gian ng			thi TT 1/2/7		15-20 p TG tinh luyện lần 1		20 phút	ohút / c		
Thời gian bất dau vận nanh Thời gian kết thúc vận hành		·	3 N	615			kết thúc				hiệt độ nui	11/10		TG tinh luyện lần 1		100		
Đúc			10			8-0		Người phụ	ı trách:				1/1/1	Xác nhận:				
	cầu kỹ thuậ	t đúc	Nhiệt	độ nhôm (c	ửa lò): 750	-780°C	Nhiệt đ	ộ nhôm lỏng	(máy đúc):	720±5°C	Nhi	ệt độ nước	làm mát: <			đúc: 70-100	mm/min	
	Chỉ số			7	-98			-	410				31			195	872	
hời gian đ	úc bắt đầu:	13:	15		đúc kết thú	ic:		100		Áp lực kh	í bôi trơn	7-200		Áp lực c	dầu bôi trơn	46		
Hàm lượ	ng Hidro	Time Chỉ số	Lần 1	13:20	Lần 2			Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: [	Dưới 0.15ml	/100gAL				
		CIII SO		0,57			CIII	TIẾT BẢ	NG VÂ	TIÊU	L				-	-		
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	illet	Khối	ượng	CHI	Ghi chú	NO V		nhận	Ghi chú:			1	-		
1	Ing		(2	154	11	1/17	7 ~	1021		1.00		Qh.	217	- 10	J45: 6	575 -	12h15:	
2		, .	A	167	1	23/	90	- CO-	•			0,	7 2			-1-		
3	ols	Plant	n .4	1	1	340	1					700	1-7	67.	- 75	2	1-37=	
4	The same	1 many			1	-	<i>\</i>	219.	1			130	4		- 75	<i>&gt;</i>	[]	
5	1		,		. 2	83	1	X 1 0 J	L			1					11	
6 .					7	OP	5 -	213	1			1						
7	0.07	201	11/	256	7	17	/	10.			*	1						
8	TISC,	and .	Mla	461	9	201	/				*	1						
9		4 9	140		-	-x 1						1						
10			NG	7 2		709		(0	91					P	hế phẩm			
11			NG	355		129	P		14			Stt	Xi	Nhôm dư	,	Cắt	Khác	
12			740	3/ 9		196							170	30 7				
13		2	ala	1,01		674			*				110	555				
14			MU	100						-		-			, ,	-		
15			NG	47		423				-		-		. ,				
10			/WH			D Á	NILLO	Á CLIÉ	TILYO	NC WA	CĂT				1	-		
lang mil-	Dung av		T			ÐA	NNH G	A CHA		NG VÀ	CAI							
-lạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	Sö h	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3 ,	Ghi	chú	Kiểm tra	
	Máy dò	Đầu	400	4100	400	400	400	600	400	400	400	400	440	400	1		7.7	
Vết nứt	lỗi	Cuối		900	200	100	900	200	700	200	700	100	200	200				
Bề mặt	Bằng mắt	-	~~		LVV		L	0,0	CVV		200	UU	00	00		. 9	1	
Độ cong	Bằng mắt	_	14	-	- 93						,							
Độ dài	Thước	· -	6660	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	6650	\$650			-	
Tính toán	-	1200	VIII D	0000	01120	COL	ucc	C	C	C	C	0000	-00V	7				
trước	-	600	6	0	0	0	7	0	h	2	<u> </u>	M	6	7			1	
		Đầu	1-1		(a)	111	11:1			1	600		101	A		7		
ắt thực tế	Máy cắt	Cuối	(Z)	(1)	(9)	(1)	(4)	NO)	(B)	(6)	(12)	(11)	15)	(6)	7.5		-	
241.		1200	€ .	5.	6	_	-	6	-	~	6	6	1-1	5	<i>(</i>	10	-	
số lượng ản phẩm	Thanh	600	2	-	),	5.	2	-	2	>	>	>	5	2		60	-	
			()	6	0_	.0	/0		U	U.	D	0	0	0				
gâm kiềm	NaOH	Đầu H					,											
	10.1.1.1	Đầu E									X					. 7		
	ı dài bilet th								,		*		,			. ,		
	rớc nhập kh		``	T				T	-	T		T		1		_		
			ı cầu 1		1 2		2 3		3	4		5		6		Phụ trách		
			ri 2 mm/1.2m									9		-				
		1200(600											, ,			1		
Độ vuôn		90°±	0.4°	1				,					2				<u> </u>	
	nh billet	Ø229±	2mm															

