				SÁ	N	XU	ÂT	ÐÚ	CB	BILL	ET					1	71
1. Yêu cầu t	rong sản x	uất:						Người ph				15		Xác nhận:		- College	ar salles
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn			Phế liệu đúc				7% TP khác	
2. Chuẩn bị	6061	urc tã (ka)	91	inch	1	.71	2023-05-	22 Người ph	6300			1000		2000			0
Vật liệu	T	liệu đùn		ırd đùn	SP Iỗi,	đầu/đuôi	Phế liệ	u đúc (Xỉ,	1	công NG	N	lhôm Al 99.	7%	Xác nhận Alumi	num Alloy	Vật	liệu khác
	10	1	-	2		et ③		du,) (4)	(3		6	_		7		8
KG 3. Điều chỉn	b thành n	+S	11.	13	1	04	88	Người ph	u trách:			194		W/			
Tiêu chuẩn		u (%Cu)		i (%Si)	Mg	(%Mg)	Al-Zi	n (%Zn)		(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-l	3 (%B)	Flux (1.5-
(%)	-	4-0.40	0.62	2-0.80	0.9	5-1.20		0.02	0.1	1-0.2	<(0.15	0.04	1-0.35	0.01	-0.05	3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)		24	0	.34	0.	368	0,	,005	0,	15	0,1	02+		04	0,0	01	15
KLHK 1 (kg) Đo lần 2 (%)	8	0	13	66	6	5				. ^			32	4,5			15
KLHK 2 (kg)	01	25	U	68	0	89	0,	005	0,	19	0,	026	0,	14	0,0	21_	
Đo lần 3 (%)	10	25		10	1	0	(1)	005	()	2	^	- 0 7	32	15	-	0.1	_
4. Nung nhô	-	25	U,	69	0,	97	Người ph	003 u trách	0,	_	\cup , (27	Xác nhận	157	0,1	01	
TG nung bắt		2 (70	Số gas bắt	đầu	1881		TG tinh lu	ıyện lần 1	1	<i>(</i>)	TG nghỉ	Adc IIIqii	6	0'		
TG nung kết	thúc	15:0	(10)	Số gas kết	thúc	190		TG tinh lu	ıyện lần 2		0	Nhiệt độ	nung		50		
5. Đúc						121-0		Người ph	ų trách:					Xác nhận:	,,,		
TG đúc bắt d	fàu:	15:	15	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	lò): 780-80	00°C	803		Nhiệt độ	nước làm n	nát: <50°C	2	9	Áp lực khí	72	200
TG đúc kết t	húc:	16:	35	Nhiệt độ r	nhôm (máy	đúc): 700:	±10°C	710		Tốc độ đứ	ic: 80-100n	nm/min	9	2	Áp lực dâu	4	6
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới (0.15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
								~									
STT	Chủng loạ	ai VI	Số hiệu bi	illet	Khối	lượng	CHI	TIẾT B	ANG VA	T LIỆU		lett state					
1	chang lo	(NG 1		6	16	1		diii chu			Ghi chú:	^	^	ſ	2	
2				339	110	7						X	Cu	(ao	che	yen	
3				340	oj c	35	4		67-	15			ο. Λ	0	1012		[11]
4			,	338	71	g			0 /_			C	al- l	ien	Che 6063	=)	6067
5			1	336	112	21							1	•			
6			1	333	50	33											
7			1	360	10	34	(u)/										
8			1														
9	_2		Nt.	1361	11	13											
10	2				,	^ 4											
11	3	-			1	34									hấ nhấm		
12	/1				2	7									hế phẩm	T	
14	4				00	35							Χi	Nh	ôm dư		Cắt
15	(9	54	1.	1942)	Tổng khố	i lượng vật	22	2	120	27		
16	10					88	4	1946			ệu	X	^	100	CU		
17						0.0	/			103	319						
18											, , ,						
						Ð	ÁNH G	IÁ CHẨ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT			L			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	1	1 12	D.				Số h	iệu billet							Kiểm tra
	Máy dò	Đầu	42 400	L100	400	HO0	400 400	400	400	400	C3	C4	D2	400	Ghi	chú	
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	400	200	200	-		
Bè mặt	Băng mắt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	100	200	400			
Độ cong	mắt Bằng mắt	-															
Độ dài	Thước		6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	680	6680	6680			
Tinh toán		1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
trước		600	U		(3)				1			(2)					
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(6)	(11)	(3)	(5)	(12)	(G)	0	(10)	7	0	(9)	8			
		Cuối				_	0	0	100			_	9		PA		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60		
profitt		600 Dău H													-		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H Đầu E													-		
Chiầu	dài bilet ti																
Kiểm tra trư																	
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
171	01	CI	3.	171	06	C3	34	171				171					
171	02	21	2.	171	06	DS	3	171				171					
171	02	C4	5	171	OF	03	2.	171				171					
171	03	BI	5	171	07	D2	5	171				171					
171	02	B4	3	171	08	A3	5	171				171					
171	015	(139	7	171	09	A 3	3	171				171					
171	05	32	7	171	09	33	4	171				171					
171	05	A2	5	171	IG	83	1	171				171					
171	W 12	-0		171				171				171				1	

				SÅ	N X	(UÁ	ŀΤĚ	ÐÚ	C B	ILL	ET					1	72
1. Yêu cầu tr		ất:		,				Người phụ				1.7		Xác nhận:	0.764	TDII	
	Vật liệu		Yêu cầu		Mã sảr		Ngày sa 2023-05-23		Phế liệu	sau đùn 6300	Р	hế liệu đúc 1000		Nhôm AL9 2000	9.7%	TP khác	
2. Chuẩn bị v	6061 Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9 ir	ncn	172		Người phi				1000			Zác nhận:			
	Phế liệ	u đùn	Discar		SP lỗi, đầ		Phế liệu	đúc (Xỉ,	SP gia c		Nh	ôm Al 99.7		Alumir	num Alloy	Vật	liệu khác
Vật liệu		1)	(2		billet	3	nhôm di		(5)		6			⑦		8
KG		144	9	54			14	35 Người phụ	4-4-b-			2863		Xác nhận:			
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		(%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (9	(Mg)	Al-Zn		Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-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 (%)	0.1	8	0.	5	0,	68	0.0	005	0,1	18	0,	046	0,0	97	0,0)1	12
KLHK 1 (kg)	30	4	7	1	32)							20	7.5			13
Đo lần 2 (%)	0.	27	0,6	9	0,0	96	0,1	005	0.2	21	0,0	146	0.	18	0,0	1	
KLHK 2 (kg)											,						
Do lần 3 (%)																	
4. Nung nhôi	m:						Người phụ	trách					Xác nhận				
TG nung bắt	đầu	3.0	10	Số gas bắt	đầu	190	097	TG tinh luy	⁄ện lần 1	10	3	TG nghỉ		9	0'		
TG nung kết	thúc	11:0	OC	Số gas kết	thúc	190	946	TG tinh luy	/ện lần 2			Nhiệt độ n	ung	10	50		
5. Đúc								Người phụ						Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	fàu:	11:	15	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	b): 780-80	O°C	803)	Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	3		Áp lực khí	72	00
TG đúc kết th	húc:	12	35	Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±	10°C	700		Tốc độ đúc	c: 80-100m	m/min	9	2	Áp lực dâu	4	6
III I	- 110d	V	- D. 161 0	151/100	- 41	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
Hàm lượn	ig Hidro	Yeu	cầu: Dưới 0	.15mi/100j	3AL	Lan 1			Lan 2			Lans			Lan 4		
							CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIỆU							
STT	Chủng loạ	VL.	Số hiệu bil	1	Khối I		-		Ghi chú			Ghí chú:					
1	/		NG	175		99											
2				182	3	50											
3			1	194	4	20				,							
4	- 1		1	165	14	62		0	494	44							
5			1.	220		10											
6			1	199	3.	21											
7			1	250	102	22											
8			1	369	51	0	(u)]										
9																	
10	7	_	NG /	1370	91	54											
11																	
12	4				14	35								Р	hế phẩm		
13	1									-)	Ci	Nh	iôm dư		Cắt
14	6				91	24	1						,				
15					0)	50	4	286	3	Tổng khối	lượng vật ệu	9/	6	11	94		
16					9	19	1	00		110	ęu	0		10	1		
17							,			101	196						
18										21 021	70						
						ÐA	NH GI	Á CHẨ	TILIO	NG VÀ	CĂT						
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí								iệu billet							Kiểm tra
kiếm tra	đo đạc	vi tri	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Gh	chú	Kiem tra
Vết nứt	Máy dò	Đầu	400	460	400	A 00		400	400	ALO		400	400		-		
	lỗi Bằng	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	-		
Bề mặt	måt Bång														-		
Độ cong	Bang mắt		(**	(110	11.	175	000	0.07	117.	e Cr	110	119.	(m	-		
Độ dài	Thước	-	6670	6630		6670	6670	6610	66f0	6610	6610	6610	6650	66tc)		
Tính toán	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
trước	-	600	(3)	~	(6)	00	0	0	00		0	0	^	2	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	4.0	W.	(8)	(1)	(2)	(9)	(1)	(4)	(2)	(10)	(3)	(6)			
car ende te	ey cat	Cuối															
Số lượng	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
sản phẩm	mann	600															
Nasm life-	NaOH	Đầu H					1										
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E															
Chiều	dài bilet t	hực tế															
Kiểm tra tru	ước nhập k	ho															
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
172	01	A3	5	172	05	U	5	172				172			-	-	
172	04	B3	2.	172	06	B1	5	172				172				-	
172	0.2	02	3	172	06	BA	2.	172				172			1		
172	002	02	4	172	07	134	2	172				172		-	-		
172	03	02	1	172	07	C4	4	172			-	172			-	-	
172	02	La	5,	172	08	04	1	172				172			-	-	
172	03	63	1	172	08.	B2.	5	172				172	-		1	-	
172	04	ng	4,	172	08	AZ.	1	172				172			1		
172	04	1)	0	172	03	A2	4	172			-	172		-	1	-	
1/2	05	11.7	10	1/2	1		1	1 1/2	1		1	1 4/2		1		1	

		BẢN GH	II CHÉP	QUÁ T	RÌNH Đ	ồng Ni	HẤT HÓ	Α			
Ngày Tháng	Năm 5 - 206	23.		Số hiệu lần	đồng nhất:				21		
		Tốc độ tăng	nhiệt (°C/m	in)	Nhiệt độ đồ	ing chất: 560	Thời gian giữ nhiệt: 4 giờ				
Kỹ thuật đồng	nhất	Tốc độ làm	mát (°C/h): 1	L80°C/h	Phương thú	rc làm mát: f	Nhiệt độ cuối cùng:				
1. Lên liệu:								1122			
Số tầng vật liệu			Số lượt i	nung billet t	rong lò và số	cây billet			Người phụ trách		
Tầng 3	172	172	HQ	132	172	172	172	172.			
	02.	B3	A3	BA	CA	В3	C3	C2.			
Tầng 2	172	172	172	171	AI	171	A1	172)0-		
73118 2	BD.	C4	B4	B4	BI	C4	CA	Thời gian giữ r Nhiệt độ cuối <200°C 172. C2. 172 A2 A2 A1 D3 4394c 41451 anh báo	bute		
Tầng 1	NFN	171	171	171	171	171	171	171			
rang 1	C3	A2	BQ.	83	A3	C2	02.	D3			
2. Xử lý đồng n	hất hóa:				•		-				
Thời gian đưa	vào lò:	847	00		Số liệu khí t	ự nhiên ban	đầu:	1394	12		
Thời gian cho r	a lò:	14h 2	25								
				nép vận hàn	h thiết bị và i	nhiệt độ					
Thời g	gian		Ghi	chú nhiệt đ	fộ lò		12.7		Người phụ		
Giờ	Phút	Vùi	ng 1	Vùng 2	Vùi	ng 3	Loi/ ca	anh bao	trách		
8	30	371	378	270	368	367			San		
9	00	440	430	435	445	445			582		
9	30	515	522	SIS	513	Su			S&		
40	00	530	533	520	520	\$25			S&		
10	30	540	543	540	546	540			32		
11	00	895	549	549	549	599			Sol		
11	15	1547	551	.550	SSI	550			SZ		
12	00	548	550	550	550	629			Sor		
12	30	547	555		5 50	549			SER		
13	00	548	550	550	550	250			SD		
3. Làm mát											
Phương thức l	àm mát: Lạn	ıh sương mù	Số nước ba	n đầu:		Số nước kế	t thúc:				
Thời gian làm ı	mát					Người phụ trách:					
				Chi	ú thích						