				SÅ	N)	(UÁ	ŀΤľ	ÐÚC	C B	ILL	ET					13	82	
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	ıất: , .						Người phụ	trách:					Xác nhận:				
Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất				Phế liệu :	Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác			
6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		182		2023-06-06 Người phụ trách:		trách:	7300		1000		2000 Xác nhận:			0		
Vật liệu	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ, SP gi		SP gia co			nôm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác		
	<u> </u>		2		1185		nhôm dư,) (4)		(5			© 1956		0		8		
KG 3. Điều chỉnh		/ 1 - 2			11	20	11	Người phụ	trách:			1951	0	Xác nhận:				
Tiêu chuẩn	Al-Cu	(%Cu)	Al-Si		Mg (9		Al-Zn	(%Zn)	Al-Fe		Al-Mn		Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-E		Flux (1.5-	
(%)	<0.02		0.38-		0.45-0.52		<0.	<0.02 0.1-		0.2	2 0.03-		-0.05 <0.		02 0.01		3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%) KLHK 1 (kg)	0,014		0,346		0,37		0,005		15 0,0		3 0,0		02 0,		15			
Đo lần 2 (%)			22,2		0,47		A 1	0,005 0,		10- 01		1		,4		() (
KLHK 2 (kg)	0,	013	0,-	59	0,2	7+	0,0	200	0,	15	0,0	14	0,0	06	0,	01	- 1	
Đo lần 3 (%)																	-	
4. Nung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhận					
TG nung bắt		5.3	^	Số gas bắt	đầu	1991	-1 0	TG tinh luy	ện lần 1	1	0	TG nghỉ		11	()			
TG nung kết		12.	10	Số gas kết	thúc	2000		TG tinh luy	ện lần 2	70		Nhiệt độ nư	ing		00			
5. Đúc		1.2.	110			Macc		Người phụ	trách:					Xác nhận:				
TG đúc bắt đ	làu:	12 ?	50	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-800	0°C	79		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	3	2	Áp lực khí	72	200	
TG đúc kết tl	húc:	14:	05	Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±	10°C	70	3	Tốc độ đúc	: 80-100m	m/min	95		Áp lực dâu	4	6	
Hàm lượn	a Hidro	Vâ.	cầu: Dưới 0	15ml/100	2Δ1	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4			
nam lượn	g maro	reu	cau. Dươi 0	/ 100	5/1L	Lan 1			200000			2311 3			2011 7			
							CHI	TIẾT BẢ	NG VẬ	T LIỆU								
	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil	llet	Khối l	ượng 70	1		Ghí chú			Ghí chú:						
1	Λ		MG/	270	10	72												
2			1	549	10	14												
3			1	277	7	17			983									
5			1	271	1	76	P		202									
6			/	362	6	11												
7			1	252	111	+6												
8			1	30+	1/10	14 (W/											
9	2	3			11	85												
10	_	,			11	0 >												
10	4				11	5												
12	4				//1								Phế phẩm					
13	6				968		6 1956					Xi		Nhôm dư			Cắt	
14	U				988		7550											
15					0	0	1			Tổng khối								
16										10289		186		1027				
17																		
18										1.00	7							
						ÐA	ÁNH GI	Á CHẤ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT							
Hạng mục	Dụng cụ	Vị tri		,					Số h	iệu billet							Kiểm tra	
kiếm tra	do dac	-	/(O)	A3	B1	1000	B3	B4	C1	(2)	(3 /(m t)	C4	D2	D3	Gh	i chú		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu Cuối	200	400	400	200	400	200	200	200	2000	400 260	200	200	-			
Bề mặt	Bằng	Cuoi	700	700	800	avu	aur	200	200	XVV	000	×00	dell	NOO	1			
Độ cong	mắt Băng														-			
Độ công Độ dài	mắt Thước		(601)	6680	IKGD	1680	6680	[48]	6180	GLON	16.9n	6680	6681	(100)				
	Thube	1200	Propri	5	4	5	5	5	.5	C	0000	0000	5	0080	1			
Tính toán trước	-	600)		1				0)		5					
		Đầu	0	6	BY	(12)	(0)	Po	(10)		B	R	A	(B)				
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	(1)	(8)	(3)	(12)	(9)	9	(10)	(11)	(1)	(3)	(1)	6				
SK livers		1200	5	-	4	5	C	4	5	5	5	_	5	5	58			
Số lượng sản phẩm	Thanh	600)	1		1	9	3			-			58			
		Đầu H			1			_										
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E																
Chiều	ı dài bilet t	100000000000000000000000000000000000000																
Kiểm tra tru																		
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL			
182	01	C3	5	182	05	12	5	182	11	BA	1	182						
182	01	A2	1	182	05	A2	1	182	11	By	2	182				-		
182	02	A2	4	182	06	A3	4	182				182				-		
182	02	BA	3	182	06	133	3	182				182		-		-		
182	03	BI	1	182	07	133	2	182				182		-		-		
182	05	24	4	182	07	CA	5	182				182	-					
182	05	04	3	182	08	B2	3	182				182						
182	011	1)3	4	182	09	82	3	182				182						
	0,5	102	7	182		5		182				182				7		