					SÅ	N.	XU	ẤΤ	ÐÚ	IC E	31LI	ET.		Rennes de la propie de la constante de la cons				
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	ất:		Q 1	;			Người phụ	ų trách:					Xác nhận:				
	Vật liệu	-	Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu	sau đùn		Phế liệu đúo	С	Nhôm AL9	9.7%	TP khác		
	6063		9		046		2022-08-16		5000			2000		2000		0		
2. Chuẩn bị v	. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)						Người phụ				I			Xác nhận:				
Vật liệu	Vật liệu Phế liệu đùn (1) KG 45%		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) ④		SP gia công NG (5)		Nhôm Al 99.7				num Alloy ⑦		Vật liệu khác ⑧	
V.C.						338	543				1952				<u> </u>			
3. Điều chỉnh						120		Người phụ	u trách:			(J)	>	Xác nhận:				
Tiêu chuẩn		ı (%Cu)	Al-Si	(%Si)	. Mg (9	%Mg)	Al-Zn			(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-E	3 (%B)	Flux (1.5-	
(%)	<0.02		0.38-0.45		0.45-		<0.	.02	0.1	-0.2	0.03-0.05		<0.02		0.01-	-0.05	3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	0,0	156	D.	3/1	6.	38	0.0	115	0.	15	1	627	-01	002	0.0	1/0		
KLHK 1 (kg)	010	08	5	2	016	3	Ofc		- 0 /	15	- 0	17	0,1	002	0,0	1-1	15	
Đo lần 2 (%)		6 0	-	<u></u>	6		-				1	47	10 1		· A /	513		
	010	05	010	+1	0	42	01	605	0	16	0,0	037	010	201	0,0	313_	-	
KLHK 2 (kg)	'																_	
Đo lần 3 (%)																		
4. Nung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhận					
TG nung bắt	đầu	3:0	0	Số gas bắt	đầu	625	67	TG tinh lu	yện lần 1	1	0	TG nghỉ		1	20			
TG nung kết	thúc	11:	60	Số gas kết	thúc	621		TG tinh lu	yện lần 2		0	Nhiệt độ n	iung	10	50	1		
5. Đúc		116	,,,,			274	5-/	Người phụ	ų trách:					Xác nhận:				
TG đúc bắt đ	lầu:	12.	010	Nhiệt đô r	nhôm (cửa l	ò): 780-800		791		Nhiệt đô r	nước làm m	nát: <50°C	7	_	Áp lực khí	+2	2.00	
TG đúc kết t		17:	.00		nhôm (máy đúc): 700±		1 1 2		1		c: 80-100mm/min				-		45	
i o duc ket ti	nac.	14:	4:20 Milleto		mom (may duc): 700:		10°C +2 5) loc do duc:		c. au-100mm/min		95		Áp lực dâu		1)	
Hàm lượn	ig Hidro	Yêu o	cầu: Dưới 0	.15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4			
)													
							CHI -		ÅNG VẬ	T LIỆU								
STT	Chủng loạ	iVL	Số hiệu bi	let		ượng	1	Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:						
1		6	9		96	5	1	200				791,	-78	0-7	50 -	730	- 666	
2		<u> </u>	1		9	88	1 13	153				104	1	<u> </u>	1	-		
3		1	NG	543		17	1					1						
4		1		545	1							1						
		1			63	-	1		-			1						
5		1	NG	546	66		-					-						
6		1		550	52		1					-						
7		1	NG	150	52	35												
8		1	NG		40	04	14	58 C	>									
9		1	Na	149		79	1					1						
10		,				25		-				1						
	-	1	NG	146								-						
11		1	NG	551	1	80									1 " 1 "			
12															hế phẩm			
13		3	Bille	+	23	38						>	Κi	Nh	ôm dư		Cắt	
14		/	7	r								2	40	36	X			
15		71	Ala	2	54	2								70	~			
		4	K O	rw	2	2				-		-				-		
16	-											-		-		-		
17																		
18																		
						ĐÁ	NH GI	Á CHẨ	T LUO	NG VÀ	CĂT							
Hạng mục	Dụng cụ	Vi trí							Số h	niệu billet							Kiểm tra	
kiểm tra	đo đạc		A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	i chú	c.ii tid	
Vết nứt	Máy dò	Đầu	400	400		400	400		200	400	400		400	400	-			
	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	too	200	200	200	200	200	200				
Bề mặt	Bằng mắt	-																
Độ cong	Bằng mắt			<u> </u>											1			
			6650	ME.	CREM	GPTA	Con	Corn	Pon	Chan	PRI) Aca	680	PET	1			
Độ dài	Thước		ndan	6620	6650	P670	6650	6650	10010	00 20	16650	1050	6000	0076	1			
Tính toán	-	1200	3	5	2	5	5	5	2	S	5	<u> </u>		-	-			
trước	-	600	0	0	0	0	0	_0	0	0	0	0	()	0				
		Đầu	(2)	0	1/1		(3)	(9)	0	6	(F)	10	(e)	(8)				
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	0	(111	(1)	V	\bigcirc	(UU)	0	W	110	6	0	1			
271		1200	C	-	6	•	C		-	-	E	1	-	5				
Số lượng sản phẩm	Thanh		- ×	>	9	3	2	15	15	1	5	0			-			
san hiiqii)		600	10_	0	10	0.	0	0_	0	0	0		$\bot \mathcal{O} \bot$	O	-		-	
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H																
ragain Klein	NaUH	Đầu E																
Chiều	ı dài bilet th	hực tế													1			
Kiểm tra tru								1	1									
Mục kiế		Yêu	cầu		1		2		3		4	1	5	T	6	PI	hụ trách	
IVIQU KIE					-	-	-			-		-				+		
D.2 -	OF COME.	Dưới 2 mm/1.2m		-		-		-		-		-		+				
Độ co		120010-	1200(600)±5mm					1										
Chiều dà	ài billet									-		+		-		+		
	ài billet g góc (°)	1200(60 90°± Ø229:	0.4°														,	