				SÁ	N	KU	ÂΤ	ÐÚ	CB	ILL	ET					2	23
1. Yêu cầu t	trong sán x	cuất:					Người phụ trách:						Xác nhận:				
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệt	ı sau đùn	Phế liệu đúc		ic	Nhôm AL99.7%		TP khác	
6063			9 inch		223		2023-08-10		1.7.1	6300		1000		2000			0
	nuấn bị vật liệu thực tế (kg) Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Người phụ Phế liệu đúc (Xỉ,		1	y trách: SP gia công NG		Nhôm Al 99.7		Xác nhận:		Vât	liệu khác
Vật liệu	u 1		2		billet 3		nhôm dư,) 4			5 .	N	Nhom Al 99.		Aluminum Alloy		Vật liệu khác ⑧	
KG	4941				2013		417				193		34				
	iều chính thành phần hợp kin chuẩn Al-Cu (%Cu)			1 (0/01)		Mg (%Mg)		Người ph	y trách: Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		T ALC:	Xác nhận: Cr (%Cr) Al-Ti-		D /9/D)	
Tiêu chuẩn (%)	<0.02		-	i (%Si) 8-0.45	-	-0.52		n (%Zn) 0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		Al-Cr (%Cr) <0.02		-0.05	Flux (1.5- 3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)			0.342		0.384		0,005		015		0020		0.003		0.01		
KLHK 1 (kg)	(kg) //-		21		9,8		0,000		0,23		101		18		07011		12
Đo lần 2 (%)	1.0		0/1		0,482		0,005		016		0.039		0.007		0.01		
KLHK 2 (kg)	0,015		0,4		0,402		0,005		0,15		0,039		0,004		0)01		+
Đo lần 3 (%)									-						-		-
4. Nung nhô							Người ph	u trách					Xác nhận				
TG nung bắt đầu 6 :			00	Số gas bắ	dau 235		183	TG tinh lu	vên lần 1		1	TG nghỉ		100			
	TG nung kết thúc 17		10	Số gas kết	0 3		938 TG tinh luy				0	Nhiệt độ nung		1050			
5. Đúc	/// .		///		£33		Người phụ			trách:				Xác nhận:			
TG đúc bắt đầu:			15	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	ôm (cửa lò): 780-800				Nhiệt độ nước làm n		nát: <50°C 31		Áp lực khí		7	700
	TG đúc kết thúc:				nhôm (máy đúc): 700±		-			Tốc độ đúc: 80-100m				100000000000000000000000000000000000000			16
	To due net tride.		00		110111 (1101) 4407, 7002			70						2			10
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới (0.15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
-		19.00					СПІ	TIẾT BA	NG VÂ	TIIÊU					1		
STT	Chủng lo	ąi VL	Số hiệu b	illet	Khối	lượng	СПІ	TIELDA	Ghi chú	ı LIÇU		Ghi chú:					
1		/		NG-1665		872											
2				1664		488											
3				1663		1251		1 4941									
4				1659		1044		6 4 341									
5 .			1661		369												
6			1	489	a	11											
7				409	9	7 7)										
	-	7			20	112											
8	3				2013		-										
9	A				117												
10					Alt												
11		,			071		1 1934					Phế phẩm					
12	6				9+6		4 1934										Cắt
13					958							xi		Nhôm dư			Cat
14										Tổng khối	lucena việt						
15										Tổng khối lượng vật liệu		l		205			
16												47		29	5		
17										15	9305						
18												L					
						ĐÁ	NH G	IÁ CHẤ			CĂT						,
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí	4.2	1 42	D1	0.2	1 02	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	ehú .	Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	460	400	406	400	Gni	cnu	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	DIC	-	
0% m²+			200	200	200	200	200	LW	200	200	20	200	200		51	chy	
Bề mặt	Bằng mắt				1/			-							B1 (
Độ cong	Bằng mắt		// Dn	(L 2n	1. Con	6/30	6620	6680	(680	6(20	(630	6680	6680	6680	910	a	
Độ dài	Thước		6680					0000		6600		5	5	5			
Tính toán trước	-	1200	5	5	3	5	5	1	5	5	5	2	5	5			
uuoc	•	600	-	(1)	1	-		A	0.		0		(0)	0	3		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(B)	(6)	(2)	0	(A)	(W)	(2)	8	3	(5)	(7)	(4)			
		Cuối			-				9	9			-	-	58		
Số lượng	Thanh	1200	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	50		
sản phẩm	,	600								,							
Naim Lit	NaOH	Đầu H					50										
Ngâm kiềm	NaUH	Đầu E															
Chiều	dài bilet t	hực tế															
Kiểm tra trư	ớc nhập k	ho															
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
223	10	133	5	223	06	C2	5	223				223					
223	02	BI	2	223	06	B2	2	223				223				1	
223	02	C3	4	223	07	32	3	223				223					
223	0.3	C3	1	223	07	FI2	A	223				223					
223	03	D3	5	223	80	AZ	1	223				223					
223	03	C4	1.	223	08	B4	5	223				223				1	
223	04	Ç4	4	223	08	CA	21	223				223	-			1	
223	04	A3	3	223	09	CA	4	223				223	-	-		1	
223	05	A3	2	223				223				223	-			1	
223	05	1)2	5	223				223				223					