				SÅI	NX	UÂ	T E	)Ú(	CB	LLE	T					17	4
1. Yêu cầu tro	ong sản xuấ	ít:						lgười phụ t	1986-07707					ác nhận:	70/	rp I.I.	
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc			Nhôm AL99.7% 3000		TP khác	
6061 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		174		2023-05-25 Người phụ		6300 trách:		1000			Xác nhận:				
	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		6	Aluminum Alloy		Vật liệu khác	
	•		2		1757		nhôm dư,) (4)		(5)		2917		Z	0		(8	
KG 3. Điều chỉnh	chỉnh thành phần hợp kim				ATST		1329 Người phụ		trách:		ZYNT			Xác nhận:			
Tiêu chuẩn	Al-Cu	Al-Cu (%Cu)		Al-Si (%Si)		Mg)	Al-Zn (%Zn)		Al-Fe (%Fe)				Al-Cr (9	r (%Cr) Al-Ti-l			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)
Đo lần 1 (%)	1 0,13		0,5		0,68		0,005		0,1+		0,027		0,095		0,01		15
KLHK 1 (kg)	24		64		34		a nor		1)	2	() ()	21	13	135		001	
Đo lần 2 (%)	0,26		0,6	ď	0,9	8	0,005		0,2	-	0,026		0,15		10,01		
KLHK 2 (kg)																	
Đo lần 3 (%)							Managhat of Land	trách					Kác nhận				
4. Nung nhôr		2 .	00	iố gas bắt ở	fàu	101	Người phụ	TG tinh luy	ên lần 1	10	3	TG nghỉ	rac midil	100	) /		
TG nung bắt đầu 3 :		OO Số gas bắt c Số gas kết t		21/1		638 TG tinh luy				Nhiệt độ nung		ing	1050				
	tnuc	10:	50	oo gas ket t	nuc .	1921	100	Người phụ						(ác nhận:	50		
5. Đúc TG đúc bắt đ	àu:	11 .	00	Nhiệt đô nh	iôm (cửa lò	): 780-800		800		Nhiệt độ nư	rớc làm ma	it: <50°C	30		Áp lực khí	720	00
TG đúc kết thúc: 12;		00		hôm (máy đúc): 700±		-7- 0			Tốc độ đúc	: 80-100mr	20		Áp lực dâu		46		
- Suchet II	12 decree ville.		20														
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0.	15ml/100g	AL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4	200	
							CHIT	ΓΙẾΤ ΒΑ	NG VÂ	T LIÊU							
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bill	et	Khối lu	rợng	J. 11		Ghi chú			Ghi chú:					
1	1		NE	266	5.	49											
2			1	60		40											
3			1.	59	2	54											
4			1:	292	34	16											
5			1	306	/	18	1	11	156								
6			1	291	36	5		1 4000									
7			1	358	15	5											
8			1	2 34	13	9											
9	135				359												
10	1309			184													
11			1	5 7 1	10	17											
				3 +4	171	-5								Phế phẩm			
12					1229							Xi		Nhôm dư			Čát
13					132	7						- N					
14	/				92	1	1			Tổng khối	lượng vật						
15	6				984		2917			liệu		200		1213			
16			-		977		1	717		10059		226					
17					91	2	1000				7						
18						- 4	NIII O	Á CUS	TILVA	NC VÀ	CÅT						
						ĐA	ANH GI	A CHA		NG VÀ	CAI					- 7	141.2
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Gh	i chú	Kiếm tra
	Máy dò	Đầu	400			400	400	400	400	ABO	160	400	400	100	01	0	
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	200	1800	200	200	200	200	200	200	200	200	200	121	Cong	
Bề mặt	Băng	-	100	400	1000		- 00		200	100	- 60		1		\$	: iom	
Độ cong	mắt Băng	-													0140	11800	
Độ công Độ dài	mắt Thước		6660	6660	6660	6660	6660	6600	6660	6668	6660	6660	6660	6660			
	-	1200	6000	5	3	0000	5	5	5	5	8	5	5	5			
Tính toán trước		600	1	5	1	)	0	0	G	0	7		-				
	<u> </u>	Đầu	(6)	(9)	0	(5).	(10)	(1)	3	(8)	(1)	2	( <del>7</del> )	(II)			
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	(0)	V	(4)	(S).	(0)	(1).	0	0	6		1	(1)	1		
			1	9-	2	C	C	5	5	5	C	5	5.	5	≥ 58		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	)	)	)	3	)	5	2	)	5		71		
Jan phain		600	-		1					-	-				7 2		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H	-					-		-	-	-	-		-		
		Đầu E					-			-	-				-		
	u dài bilet i														1		
Kiểm tra tr	1	_			n	600	207	1.04	p.,11	DIII-4	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	1	-
Lot	Bundle	Billet	SL S	Lot	Bundle	Billet	SL 5	Lot 174	Bundle	Billet	3L	174	Sundie	binet	J.	-	
174	01	B4	2	174	05	02	)	174	-		-	174	-			-	
174	01	C4	1	174	05	C2.	1	174				174				-	
174	02	C4	2	174	06	C2	4	174			-	174	1			1	
174	02.	CI	3	174	06	A3	3	174	-		1	174	1				
174	03	01	2	174	07	A3	25	174	+			174	1			1	
174	0.3	31	3.	174	08	03	3	174				174	1				
174	03	B2.	of.	174	08	63	Ž	174				174					
174	04	A2	4	174	09	CZ	3	174				174					
174	05	A2	1	174	-	-0		174				174					