		1.		SÅ	N >	(UÁ	ÅΤ ł	ĐÚ	C B	ILL	ET					08	39
1. Yêu cầu tro	ong sản xu	ất:						Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Vật liệu				cầu kỹ thuật Mã sản xuất		- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			sau đùn							TP khác 0	
6061 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			9	,	089		2022-11-02 540 Người phụ trá		5400 trách:					3000 Xác nhận:		U	
	Vật liệu Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		%		num Alloy	Vật liệu khác	
	926		1086		billet ③		nhôm dư,) (4)		(5)		0 801.			7		8	
KG 3. Điều chỉnh		an hợp kim			1011		Người phụ		rtrách:		2014			Xác nhận:			
Tiêu chuẩn	Al-Cu	Al-Cu (%Cu)		Al-Si (%Si)		6Mg)	Al-Zn (%Zn)		Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		Al-Cr (%Cr)		Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05		Flux (1.5-
(%)	0.24	-0.40	0.62-			0.95-1.20		<0.02		0.1-0.2		<0.15		0.04-0.35			3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.18		0,4		0.66		0.0	05	0.16		0.017		0.12		0.01		13
KLHK 1 (kg)	WH.		7		3						0		0.1			4	717
Đo lần 2 (%)	Oo lân 2 (%) O. 28 (LHK 2 (kg)		0.69)	0.9	7	0.005		0.17		0.018		0.11		0.0	1	
Do lần 3 (%)																	
4. Nung nhôi						-	Người phụ	, trách					Xác nhận		L		
TG nung bắt		4:0	0	Số gas bắt	đầu	109	2/19	TG tinh luy	/ện lần 1	1	0	TG nghỉ	Aac iiiiqii	5	0	0.0	~ 0
TG nung kết thúc		1 Số gas kết		107		167 TG tinh luyé					Nhiệt độ n	ung	1050		360P		
5. Đúc		10.				1111	101	Người phụ						Xác nhận:	<u> </u>		
TG đúc bắt đ	ầu:	10:	50	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-80	0°C	790)	Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	72	00
				Nhiệt độ n	hồm (máy đúc): 700±					Tốc độ đúc: 80-100m		nm/min 9		9 Áp lực dâu		45	
				gAL lần 1		11:15		Lần 2	,		Lần 3		Lần 4				
Hàm lượng Hidro Yêu			cầu: Dưới 0.15ml/100 _l		5AL	.L (an 1		4	Lan 2			LdII 3			Laii 4		
							CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU										
	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil		Khối l		0	7/	Ghi chú			Ghi chú:					
1			NG 7	45	97	6	976										
2			N/ 7	1 7		_	_										
3	2	2	NG 7	47	57		7	00/									
4			NGT	48_	51	6	5 10	986									
5																	
6	3	<u>'</u>	Bille	t	3)+		+>										
7		1/			895		2000										
8				7 12		3	> 3099										
9				936			+)										
10		11 805															ų,
11					4.0.4					Phế phẩm							
12	Щ4		12			1229 1229							Xi		Nhôm dư		Cắt
13	 				420							- XI		Nnom du			Lat
14	6		Ingot		972) (PA) Tổng kh			Tổng khối	i lượng vật	vật o a		356			
15			1/		967		1 2	2894			ệu	370					
16			//		955		/			an	9284				1		
17				*************			J.			84							
		_	<u> </u>			Ð	NH G	IÁ CHẨ	TUľO	NG VÀ	CŇT					L	
Hạng mục	Dụng cụ	10.7					11111 0	IA CITA		iệu billet	CAI						Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	Kiem tra
Vết nứt	Máy dò	Đầu	400	400	400	400	400	300	H00	400	400	400		400	BHC	one	
	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	BH C guião	0	
Bề mặt	Băng mắt Băng	-													yma		ļ
Độ cong	mắt	-	// 6	/// A	1101	/// ^	1100	V	CIAR	1100	1000	////	1110	1100	4		
Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	-		
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	4		
trước	-	600	0	2	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	-		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	\bigcirc	(2)	(1)	6	(2)	(1)	3	①	(A)	(8)	(9)	(E)	4		
	-	Cuối	6				$\stackrel{\sim}{\sim}$			ļ.							
Số lượng	Thanh	1200	5	5	5	5	Q.	4	5	2	5	5	5	5	56		
sản phẩm		600	0	0_	0	0	6	$\downarrow 4$	0	0	0	0	0	0	17		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H													Η .		
		Đầu E	-				-	-	· .						4		
	dài bilet t												<u> </u>	L			
Kiểm tra tru Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL -	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	T	
089	O.	C		089	DS	AQ.	5	089	Sunuie	Direct	1 31	089	Junuie	- Dillet	+	1	
089	01	AZ	5	089	06	CA	5.	089				089		†		1	
089	07	AZ	3	089	0.6	Da	2	089			1	089				1 .1.	
089	02	CI	4	089	07	02	3-	089				089				1 ok	_
089	0.3	CI	1	089	07	64	4	089				089					
089	03	31	5	089	OM	BA	1	089				089				1	
089	03	Ŋ3	1	089	98	C3	5	089				089				4	
089	04	03	4	089	08	33	12.	089	-			089				4	
089	04	BZ	<u>3</u> .	089	0 12.	B3	6-	089	-		-	089	-			-	
089	0.5	BQ.	2	089	1	1	1	089	1	1	1	089	1	1	1	1	