				SÅ	N.	ΚU	ÃΤ·	ĐÚ	СВ	ILL	ET					1	51
SẨN XUẤT ĐÚC BILLET  1. Yêu cầu trong sản xuất:  SẨN XUẤT ĐÚC BILLET  Người phụ trách:  Xác nhận:																	
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu	ı sau đùn		Phế liệu đứ	ic	Nhôm AL99.7%		TP khác	
6061 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			9		151		2023-03-14		5300			1000		3000		0	
	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Người phụ Phế liệu đúc (Xỉ,		T	công NG	N	Nhôm Al 99.7%		Xác nhận: Aluminum Alloy		Vật liệu khác	
Vật liệu	1		2		billet ③		nhôm dư,) 4		(S)			©		(T)		8	
KG	2430 hỉnh thành phần hợp kin		256		2514		1140 Người phi				2933		3				
Tiêu chuẩn	êu chuẩn Al-Cu (%Cu)		Al-Si (%Si)		Mg (%Mg)		Al-Zn (%Zn)		Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		Al-Cr	Xác nhận: Al-Cr (%Cr)		В (%В)	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 (%)	0.19		0-50		0.669		0.005		0.16		0-07		0.06		0.01		12
KLHK 1 (kg)	<u>C1</u>		62		30												12
Đo lần 2 (%)	0-67		0.68		0-95		0.065		0.17		0.02		0.66		0-01		
KLHK 2 (kg) Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhô		7.	<u> </u>	Số gas bắ		1/0	Người phi					I	Xác nhận	-	<u> </u>	Т	
		3:0	0			168-	++6	TG tinh lu	yện làn 1 vên lần 2	10	) ′	TG nghỉ		ļ	0		
TG nung kết thúc 9:5			Số gas kết thúc			11699	61704					Nhiệt độ nung			1050		
, activities														00			
TG đúc kết thúc:			4 5 Nhiệt độ nhôm (máy							Tốc độ đúc: 80-100m					Áp lực dâu		
					T		104		· .				- I'm ive dad		46	) 	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	ı cầu: Dưới 0.15ml/100		OgAL Län:				Lần 2			Lần 3			Lần 4		
							CHI	TIẾT B	ÅNG VẬ	T LIÊU							
STT Chủng loại VL Số hiệu billet Khối lượng Ghi chú																	
1	1 957					812 1, 2430											•
2			945		60	7											**
3		939			1	011											
4																	
5	2	2 1156				56	Z	56	(6NO1)								
6																	
7	3				384												
8					361											·	
9				748 6			6 2514										
10					43	7											
11					424												
12				16								PI			hế phẩm		
13												,	Χi	Nh	ôm dư		Cắt
14	4		8	8		852		11140									
15					288		1 C			Tổng khối l		1.7	~	000			
16	6				963		1			liệu		<sup>**</sup> 139		250			
17					983		1 2933			927							
18					9	37		,,,,		1	17						
		•				ĐÁ	NH GI	Á CHẨ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT						
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí							Số h	iệu billet							Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc	Đầu	/\coo	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3		i chú	, mem era
Vết nứt	Máy dò lỗi		400		400	400				400	400		400	400	-		
På mět	Băng	Cuối	200	200	206	200	100	200	200	260	200	200	200	200	1		
Bề mặt Độ cong	mắt Băng	-	-														
Độ cong	mắt		1/2	1122	11	1/20	1120	117-	117-	111-	(0)	//٦~	1	1	-		
Độ dài	Thước	1200	106 Fl	PP 40	6670	DAGO	1084C)	pp +()	6670	1090	16440	6610	6630	664C	}		
Tính toán trước	-	1200	10		^	120	. ^	10	10	_	1	10					
	-	600	10	(3)	10	10	_10	10	10	9.	10	10	10	10	-		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(9)	(3)	$-\mathscr{O}$	(8)	(P)	(3)	1	(2)	(Q)	4	W	<b>①</b>			
		Cuối	<u> </u>			<u> </u>		9	W	(1)		9		Ψ			
Số lượng sản nhấm	Thanh	1200			<u> </u>	1.2			,								
sản phẩm		600	10	10	10	16	10	10	10	G	10	10	10	10	119		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H															
		Đầu E															
Chiều dài bilet thực tế																	
Kiểm tra tru				ı				1								_	
Lot	Bundle	Billet	) SL	Lot	Bundle	Billet h 2	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	1	
151	11	u	5	151	18	12	5	151	124	C3	4	151				-	
151 151	17.	31	7. 7	151	18	133	ي.	151	25	C3_	6	151			-	-	
151	<u> </u>	131	3	151 151	19	<u> 33</u>	+.	151	25		1	151				1	
151	14	24		151	20	B3	1	151 151	26	DZ Da	7	151				1	
151	. 14	84	6	151	20	U7	6	151	24	02	5	151 151				-	
151	45	04 C/1	7	151	21	1)3 13	3	151	27	C2	Z <sub>1</sub>	151				1	
151	. 12	01.	7	151	22	82	7	151	10	UZ,	-1	151				1	
151	14	(11	9	151	23	82 A7	7	151				151				1	
	13	12	۲ς,	151	911	Af	Z	151			-	151	l		<del>                                     </del>	1	