				SÁ	(N	KUŽ	ŶΤ·	ÐÚ	C _B	ILL	ET					1!	59
1. Yêu cầu t	rong sản xi	uất:						Người ph						Xác nhận:			
Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		ic	Nhôm AL99.7%		TP khác		
2. Chuẩn bị	6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9		159		2023-03-2	Người ph	6300 hụ trách:		1000			2000 Xác nhận:		0	
Vật liệu	Vật liệu Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ,			SP gia công NG		Nhôm Al 99.7		Aluminum Alloy		Vật liệu khác	
KG	к 4528		1753		501		nhôm dư,) ④		<u> </u>		<u>6</u> 193		1		<u> </u>	3 8	
3. Điều chỉn	h thành ph	ần hợp kim		در				Người ph						Xác nhận:			
Tiêu chuẩn (%)			Al-Si (%Si) 0.38-0.45		Mg (%Mg) 0.45-0.52		Al-Zn (%Zn) <0.02		Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2		Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05		Al-Cr (%Cr) <0.02		Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05		Flux (1.5- 3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	%) 0.002		0,351		0.3			205	0,17		0.027				0,		
KLHK 1 (kg)	g)		18.5		9		- 0,	,,,			12		0,000			12	
Đo lần 2 (%)	0,002		0,389		0,466		0,0	0,005 0,1=		17	0,038		0,0007 0,		01		
KLHK 2 (kg)					, , , -								,				
Đo lần 3 (%)								-									
4. Nung nhô TG nung bắt		2 .	00	Số gas bắt	t đầu	ודו	Người phi	u trách TG tinh lu	vên lần 1			TG nghỉ	Xác nhận	10	<u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	T	
TG nung kết thúc		10	Số gas kết			121)	Nhiệt độ nu		1050		1		
5. Đúc		٠, ٠	40			10 1 C	7 / 0	Người ph						Xác nhận:	/30		
TG đúc bắt d	đầu:	40:	05	Nhiệt độ i	nhôm (cửa	lò): 780-80	0°C	785		Nhiệt độ r	nước làm n	nát: <50°C	28	3	Áp lực khí	72	200
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ		nhôm (máy đúc): 700±		±10°C 705		5	Tốc độ đúc: 80-100n		nm/min 9		Ap lực dâu		46		
Hàm lượr	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	0.15ml/100)gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
							<u></u>	TIẾT C		T 1 1 P							
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng	CHI	HET BA	ÂNG VẬ Ghi chú	ı riệU		Ghi chú:					
1	A		NG-1221		735)				Gni triu:					
2			1178		663												
3			1	217	9	69			452	8							
4			1.	112	6	17	- -										
5			1/2	211	7	72	\vdash					-					
7				210	+,	12_	<u> </u>										
8	2		1/1-	1222	9	- 1	 		171)							
9	4		NG-1222 1223		954 799		1753										
10				1223	7	ע נ				<u></u>							
11	.3				501							1					
12												Phế phẩm					
13	4				612					. xi			Nhôm dư			Cắt	
14					010												
15	6				960		4	1934	4	Tổng khối lượng vậ liệu		100			f -0:		
16					974		J			 932		1	X	269			
17							J ~			-0							
10			L			Ð	ÁNH GI	Á CHẨ	TILLO	NG VÀ	CĂT				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1	
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí						IA CITA		iệu billet	CAI						Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc	Đầu	400	A3	B1	B2	/ 180	/: /06	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Gh	i chú	Nem tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Cuối	200	460	400	400	400	400	400	1000	406 290	400	500	400			
Bề mặt	Băng	-	200	260	200	200	200	200	000	200	290	2.00	200	200			
Độ cong	mắt Bằng mắt	-															
Độ dài	Thước		480	6680	6680	6890	6680	680	6680	6680	6680	6680	6680	680			
Tính toán	-	1200	2	5	4	Š	5	5	5	4	S	6680 5	4	5			
trước	-	600			1					1			1				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(3)	(1)	12	6	(7)	(9)	a)	8	(1)	(10)	(3)	(g)			
		Cuối		<u> </u>	10	<u> </u>	1	٠,	<u> </u>			\cup			_		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	15_	H	_5_	15	4	5_	4	5	5	4	5	-		
	-	600 Đầu H	-		1			2		1			1		-		
Ngâm kiềm	NaOH	Đàu H Đầu E	-				-		-	-		-	-	-	1		
Chiều	ı dài bilet ti												-		1		
Kiểm tra tru																	
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
159	01	C3	5.	159	05	<u>B3</u>	5	159	W_	1)2	1.	159				4	
159 159	OA m2	03 03	2. 3.	159 159	05	C2	1 1	159 159	14.	C ?	1	159 159			-	-	
159	02	<i>D</i> .2	4	159	86	C2 B4	43	159	19	B4 B1	5	159		-		1	
159	D3	A.2	1	159	07	15	5	159	146	71	1	159				1	
150	1004	A3	5	159	0 7	CA	Ø.	159				159				1	
159	03	D	+			. ~ '0						1	1	1	1	1	
159	03	D2	Ĭ	159	08	Ç4	3	159				159				_	
159 159	_	D2 02	3	159	08		3	159				159				-	
159	_	'- 0	1 3 1			21						 					