				SÅ	N)	KUÁ	ŤΤ	ÐÚ	C B	ILL	ET					10	67	
1. Yêu cầu tr	ong sån xı	ıất:				12		Người phụ	rtrách:					Xác nhận:				
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất					Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99				
2. Chuẩn bị v	6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			9	167		2023-04-06 6300 Người phụ trách:					1000		2000 Xác nhận:		0		
Vật liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ, SP		SP gia c	_		hôm Al 99.7%		Aluminum Alloy			ệu khác		
0.052-0.000		1) 7.3	a 4	2)	82	t ③	1 -	u,) (4)	(9)	10	6 49			7		8	
KG 3. Điều chỉn					DL	1	67	Người phụ	trách:		15	142		Xác nhận:				
Tiêu chuẩn	Al-Cu	ı (%Cu)	Al-Si	(%Si)		%Mg)		(%Zn)	Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn			(%Cr)	Al-Ti-		Flux (1.5-	
(%) Đo lần 1 (%)	<(0.02	0.38	-0.45	0.45	-0.52		.02	-	-0.2	0.03	^ -		.02	0.01	-0.05	3kg/tấn)	
KLHK 1 (kg) / /1		0,3	52	0,379		0,005 0		0,1	4	0,023		0,004		0,01		13		
Đo lần 2 (%)	1,	18	24,	10	210	ブ カ	n n	05	011	5		39	0.0	07	0.0	,	, ,	
KLHK 2 (kg)	0,0	10	0,4	14	0,4	14	0,0	12	0,1-)	0,0	1	010	UT	0,0	t .		
Đo lần 3 (%)																		
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận			8		
TG nung bắt	7	3:0	0	Số gas bắt	đầu	183	553	TG tinh lu	yện lần 1	8		TG nghỉ		6	0			
TG nung kết	thúc	9.5	0	Số gas kết	thúc		-320	TG tinh lu	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	1050				
5. Đúc								Người phụ	rtrách:					Xác nhận:				
TG đúc bắt ở	fàu:	10:	00	Nhiệt độ n	hôm (cửa	lò): 780-80		800		Nhiệt độ r	nước làm m	nát: <50°C	31		Áp lực khí	7200		
TG đúc kết thúc:		11:	15	Nhiệt độ n	nhôm (máy đúc): 700±		:10°C	702		Tốc độ đú	ic: 80-100m	m/min	95		Áp lực dâu	46		
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	0.15ml/100 _j	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4			
	1985				70			~										
	Chi'ma !-	i VI	că Lis. I ·	llat	Nr d.	luvova =	CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIỆU		Chi -t '						
STT 1	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	1268	1202	lượng)		uni chu			Ghi chú:						
22			140	117	22	2												
3			1	773	98.	8	P A	923	,									
4			1	217		8	1 7	160										
5			1	116	78													
6				110	10	-	/											
7	7		NG	1274	94	-9												
8			1 4 5.							~	1							
9	3				82	1					4							
10						1												
11	4				67	1												
12	12												Phế phẩm					
13	13 6			960				1942					Xí Nhôm d			n dư Cắt		
14					98	2	1.00											
15										Tổng khối li	i lượng vật ệu	30	10	10	55			
16										1	957 192							
17										92	99							
18							,	, ~			3							
	D					ĐA	ÁNH GI	A CHA		NG VA iệu billet	CAT							
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Gh	í chú	- Kiểm tra	
Vết nứt	Máy dò	Đầu		400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400				
vernut	lỗi	Cuối		200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200				
Bề mặt	Băng mắt		Na															
Độ cong	Băng mắt	-																
Độ dài	Thước	-		6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690		1			
Tính toán	-	1200		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5				
trước	-	600																
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu		(8)	(2)	(3)	9	(4)	1	B	(D)	(5)	(10)	(6)				
		Cuối								-		-			55			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200		5	5	5	5	5	5	5	5	-5	5	5	27			
Jun pitani		600													-		-	
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H									-			-				
pa - 24	42:10	Đầu E								-		-			-			
Chiều Kiểm tra tru	dài bilet ti																	
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL			
167	01	C1	5	167	05			167			1	167			1			
167	01	B1	2	167	06	C3	5	167				167						
167	02	131	3	167	06	B3	9	167				167						
167	02	132	A	167	07	133	3 4	167				167						
167	03	132	1	167	07	D2	4,	167				167						
167	03	BA	5	167	08	D2	1	167			-	167						
167 167	03	C4	1	167	08	C2	5	167				167				_		
. 1b7		0 11	A	4.00			1	4.00				400		1				
	04	04	4	167				167				167			-	-		
167		03	4 3 2	167 167				167 167 167				167 167						