0)	43	λ			SÄ	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	IC E	3ILI	ET		,		35	>	
1. Yêu cầu tr	rong sản xuá	ít:						Người phụ						Xác nhận:			, -	
Vật liệu Yêu cầu kỹ thuật					Mã sả	n xuất	Ngày s	an xuất		sau đùn		Phế liệu đú		Nhôm AL9	99.7%	TP khác		
	6063			9		38	2022-08-04		5000			2000		2000	0			
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)							Người phụ	trách:					Xác nhận:					
Vật liệu Phế liệu đùn		Discard đùn		SP Iỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7		7% Alum		inum Alloy Vật liệu kh				
7.1820		2		billet ③		nhôm dư,) 4		(5)		6		_		7		8		
KG	4/				791	6	1	Người phụ	ı trách:		_	00		Víhî				
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn	Al-Cu		Al-Si	(%Si)	Mg (S	%Mg)	Al-Zn	(%Zn)		(%Fe)	Al-Mr	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti	i-B (%B)	Flux (1.5-	
%) <0.02		0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05		3kg/tấn)		
Đo lần 1 (%)	Do lần 1 (%) 0,0,20		0,30	1	0,38.		0.004		0.7		2500		0.007		0,011			
(LHK 1 (kg)		0)5	1 A			0,00-1		DIVA	<u> </u>		17			0,03121		15		
	Do lần 2 (%)		2	/)	10		2 0001		0 16		0.0204		2002		DA	7		
0,019		0,38 -		0,45		0,004		0,1	0,16.		0,030		<u></u>	0,012				
KLHK 2 (kg)			5			3												
00 lần 3 (%) 01 01 9		9	0,4		248.		0,004		0.165.		0,059		2,002		0,012			
4. Nung nhô	m:						Người ph	ụ trách	/-				Xác nhận			10 To 100		
TG nung bắt	đầu	14:	30	Số gas bắt	đầu	(4)	129	TG tinh lu	yện lần 1	1	~	TG nghỉ		12	0-			
TG nung kết	thúc	10 1	1.6	Số gas kết	thúc	8 8	151	TG tinh lu	yện lần 2	1	<u> </u>	Nhiệt độ r	ung	105	n			
5. Đúc		N7: 0	40			-	4 21	Người phụ		(Xác nhân:	20			
TG đúc bắt đ	tàu:	2.0	20	Nhiệt độ n	phôm (cửa l	à\· 780-800	0°C	7 01	2	Nhiệt độ r	ourác làm n	nát: <50°C	31	Add IIIIqiii	Áp lực khí	46		
5.				ihôm (cửa lò): 780-80		1/0			Nhiệt độ nước làm n		N.		•			7200.		
rG đúc kết thúc:		Nhiệt độ r		ıhôm (máy đúc): 700±		100		<u>, </u>		dúc: 80-100mm/min		22		Áp lực dâu	770	JU.		
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	0.15ml/10∩c	zAL	Lần 1	13:	45	Lần 2	14:	00	Lần 3			Lần 4	-		
					y		0, 1	66		D.	71							
								TIẾT BA	ÅNG VÂ	T LIỆU								
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng		Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:						
1	6		QI	91	1046	A		208	7			70	7 -	701	72	. /6	C 20	
2	6		6	61	104	2	/					770) - '	121-	-152	- 00	5-720	
3	1		01	d.0	34							1						
4	<u> </u>		AL	CUS			\rightarrow	1.04	0			1						
	3		BC	_0L/s	90	<u>U</u>		129	U			-						
5	3	•	0-				-					-						
6	1.12		Bille	<i>t</i>	19	16.	1											
7			NIL	210).	19	2 -												
8			-26-	S19.	931	9						1						
9			100	82.	-		0					1						
			NG-	518	28			/1 /	8a			-						
10			NG	-		<u></u>	+	41	09.	-		-						
11			NF	129	00	<u> </u>												
12			NE	130. 20		0.								Phế phẩm				
13	,		NG	- 83 21		6							Nh	hôm dư		Cắt		
14			NG 78		915							17	P)	2 1	89			
15	1		NEZZ		799.							- 1		2	99			
16			10.1	77	17).						-						
							-					-		-				
17							-							-				
18																		
						Đ	ÁNH G	IÁ CHẨ	T LƯỢ	'ng và	CĂT							
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí								iệu billet							Kiểm tra	
kiểm tra	đo đạc		A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	G	hi chú		
Vết nứt	Máy dò	Đầu	400	IVV	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	-			
	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	SW)	1			
Bề mặt	Bằng mắt	-																
Độ cong	Bằng mắt	-						-										
Độ dài	Thước	-	6695	6645	61 40	LIlia	6645	6645	16/10	6645	1540	1040	LIGT	6645	-			
			0077	1047	0645	0047		5 200	Pars	0075	10013	6017		6	1			
Tính toán trước	-	1200	1 2	1-3-	3	7	5	->	1 5	5	2	2	5	1	-			
uuuc	-	600	0	0	10	0	0	0	0	0	0	2	0	U.	-			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(5)	NO	(6)	â	(2)	(7)	AI	100			g	(5)				
Cat triple te	iviay cat	Cuối	0	1		U			14			0						
Số lượng		1200	5	С	5	5	5	5	.5	S	0	5.	T	5.	1	n		
sản phẩm	Thanh	600	1	A .	Ó	Õ	0	(م		0	ñ	0	7	0-	₽ 61	U .		
-			U	0	<u> </u>	U	U	+0	0	-	10	+o	0		+			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H	-	-	-		-		-		-				-			
	, ,	Đầu E								100								
Chiều	u dài bilet th	ực tế																
Kiểm tra tru	rớc nhập kh	10																
Mục kiế	ểm tra	Yêu	cầu		1		2		3		4		5		6	Ph	nụ trách	
Độ cong Dưới 2		Dưới 2 n	mm/1.2m															
Chiều dài billet 120			0(600)±5mm															
Chiều dà	ài billet	1200(60	0)±5mm									1						
Chiều dà Độ vuông			0)±5mm ±0.4°															