SẢN XUẤT ĐÚC BILLET 330																					
	u cầu tro	ng	Vật liệ	u	Đư	ờng kinh	Mi	š san xuã	:	Ngày .	Ngày sản xuất		Phế liệu dùn		n	Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%			TP khác
Sa	sản xuất: 2. Chuẩn bị vật		6063			9		330			2024-03-25		6300		-	1000	-	2000			D Knac
2. C			Vật liệu Phế liệu				ard đùn (② SP lõ	lỗi, H/E billet @		Phế liệu đúc		J.,		NG (S) A	hôm Al 99	1.7% ®	Aluminum Alloy		1/6+	liệu khác ®
liệu t	ਾਪ੍ਰਾਂc tế (kg)		Kg 62			3					22		S Si gia coi		10 0	280		Aldaninibiti	Alloy (r	Vạt	ilęu knac ®
	-		Tert Δ		(01)	Al-Cu (%C	Cu) Al-S	i (%Si)	Mg (%M	g) Al	-Zn (%2		Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%M		r (%Cr)	Al-Ti-8 (%B)			
			Tiêu chuẩn		(%)	<0.02	0.3	8-0.45	0.45-0.5		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.0			0.01-0.05		lux (1.	5-3kg/tấn)
١.,			Đo lần 1 (%)		%)			31	0.35		0.005		0.15				0.003				
	liều chin! n phần hơ	11111				1.6		2.8	15.2			200			0.02			0.01		1	3
	kim: 4. Nung nhôm:		Do lần 2 (%)			0.012			0.50		0.005		010		31.2		7.4				<u> </u>
i			KLHK			0.042 0.4		HI	0.50		7.00	2	0.16		0.04	0	0.015				
								_													
<u> </u>			Đo lần 3 (%) TG nung bắt đầu			TC muse (# h h / e		,			1 - 11						<u> </u>				
4. Nu			6:00			TG nung kết thúc									luyện lần 1	TĢ	TG tinh luyện		TG nghi	Nhiệ	t độ nung
						13:2		39			339 e							90		10	50
5. Đúc:			1G bat dau 1G		s kết thi	et thúc T° nhôm): 780±10)°C T° nl)±10°C T° nướ		làm mát: s	50°C Tõ			/min Áp	lực kh	Áp lực đầu
		4	13:40	1	12:19	<u> </u>	マヲ	<u>5 </u>		_ 7	05				24		95	<u></u>	7	200	46
	im lượng lidro:		Yêu cầu	ı: Du	rới 0.15:	nl/100gAL		Lần 1				Lần 2				1% 0			12-		
]		LdI) Z				Lần 3			Lân •	4	
	Stt		Chủng loại VL			Số hiệu			Khối lượn					Ghi chú		Ghi chu	i:			<u> </u>	
	1		1			NG 238			682]					
	2	· 			_		2386		482												
	3						2325		769												
		4					<u>2322</u>		633												ĺ
	5				\perp		<u> </u>	301										_			
	6					2	320		519			b 6283							•		
Bảng CHI	\vdash				_		321		415												
TIẾT	8	·					<u> 318</u>		356												ĺ
VQNG		9					319	-	497												1
VAT						2	<u> </u>	1306													
LIĘU						2	_	323			/				Phi			ế phẩm			
	-	12							0.4 5						_	Xi	Nhôm dư			Cắt	
	13							225									219		Cac		
	14							-	0.00		- 					227		Z13			
	15 6			+				929		1				Tổng khối	.						
	17	_							932		280				yng vật liệu	_			_		
	18				+				944		 		9		313	ļ			-		
			1						<u> </u>												
ĐÁNH GIÁ CHẤT	Hạng mục kiểm tra				Vị trí				T	1 .	1		Vị trí trên				· 				
	Niciri G	-	đạc		. 14	A2	A3	B1	82	B3			C1	C2	C3	C4	D2	D3		Ghi ch	ú
	Vết nút		Máy dò lỗi		Đầu	400	100	400	400	400			100	400	400	400_	400	400			i
					Đuội	200	200	200	200	200	1 2	00 2	200	200	200	1200	200	<i>20</i> 0			
	Bề mặt		Bång måt		•		ļ	L	<u> </u>	<u> </u>		_									
	Cong		Bằng mắt		-	1,,					1				ļ,	V					-
	Độ đài		Thước		-		6680	6680	6680	(()	668	0.6	600	6680	6680	6620	6680	6680			
JONG	Tính toán trước cắt		_	Ĺ	1200	5	5	5	5	5	5		5	5	5	4	5	5			1
à cắt					600																
	Thứ tự c	ăt	-		-	10	ÍΛ	ſ	9	12	7		5	1	8	4	3	2			
	Số kượng sản phẩm			\dashv	1200	5	5	5		5			<u>5</u>	5	5	3	<u> </u>				
			Thanh	 -	600	1-2-	5_	-3-	5	ز_	+-	/ '	۱	<u> </u>	+->-			2			
				+		 				<u> </u>					 	2					
	Ngâm kiề	m	NaOH	-	Đầu	ļ					-				4	50					
	- ,		- ن ا		Cuối	<u> </u>	<u> </u>		Ц	Ļ.,			, 1		1			<u> </u>	1		
SÕ - JONG IHẬP (HO -	Lot		undle		illet	SL	Lot	Bundle	Bille		SL	Lot		indle	Billet	SL.	Lot	Bundle	: B	illet	SL
	330)/		2	5	330	.06	<u> </u>	_	<u> </u>	330	14		D3	2	330				\square
	330),		<u>)3 </u>	1	330	<u>06</u>	<u></u>	2	4	330	11	2	<u>C4</u>	2	330				
	330		22	_[<u>) </u>	_3	330	07.	B':		1_	330	<u> </u>			<u> </u>	330		_		
	330	Č	~~) 2	4	330		7 A		<u>5</u>	330					330				
	330)2	330		δ7	A	3	1	330					330				
			73 (4	3	330	08	A.	3	4	330					. 330				
			23 (_3	330	Òð	B	3	3	330					330				
	330		4	C		2	330	09	B		2	330					330				
	330		4		1	5	330					330					330				
r	330		5		4	5	330					330					330				
F	330		5	7	3	2	330					330					330				
		_											<u> </u>			1			•		