				SÅ	(N.	(UÁ	Ϋ́	ÐÚ	СВ	ILL	ET					1	07
1. Yêu cầu tr		ıất:						Người phụ						Xác nhận:			
Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc			Nhôm AL99.7%		TP khác 0		
6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9		107		2022-12-01 Người phụ		6400		1000			2000 Xác nhận:		0		
	/ật liệu đùn		Discar		SP lỗi, đ		Phế liệu	đúc (Xỉ,	SP gia c		Nhôm Al 99.7%			Aluminum Alloy		Vật	iệu khác (8)
			2		billet ③		nhôm du	r,) (4)	(5)		6				⑦		
KG	KG 513 Lj 3. Điều chỉnh thành phần hợp kim						Người phụ		4-4-1-		2901		5	V4			
Tiêu chuẩn		an hợp kim i (%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (9	6Mg)	Al-Zn			(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-B (%B)		Flux (1.5-
(%)	<(0.02	0.38	0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	0.00	0.004		0.28		a .31		0.005		0.14		0.02		0.0003		0.01	
KLHK 1 (kg)	kg)		42		16						15						12
Đo lần 2 (%)	lan 2 (%) 0.004		0.43		0.42		0.005		0.16		0.03		0.0008		0.01		
KLHK 2 (kg)																	1
Đo lần 3 (%)																	1
4. Nung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhận			-	
TG nung bắt đầu 3 ′,		O O Số gas bắt		đầu	126.	475	TG tinh lu	yện lần 1	10	7	TG nghỉ		12				
TG nung kết	G nung kết thúc イ名:		30	Số gas kết	thúc	127	752/1 TG tinh luyệ		yện lần 2			Nhiệt độ nung		1050			
5. Đúc								Người phụ	trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	đầu:	12:	40	Nhiệt độ r	ıhôm (cửa l	ò): 780-80	o°c 7	2 95		Nhiệt độ n	nước làm m	át: <50°C	29		Áp lực khí	720	
TG đúc kết thúc:				ıhôm (máy	đúc): 700±	701			Tốc độ đúc: 80-100m		ım/min 95		Áp lực dâu		46	<u> </u>	
Hàm lượn	,		ı cầu: Dưới 0.15ml/100		gAL Lần 1		0,15	5:05	Lần 2			Lần 3			Lần 4		
									NG VẬ	T LIÊU						L	
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng	J. II		Ghi chú			Ghi chú:					
1	1		NG-825		457												
2				NG-849		741											
3				NG 732		761											
4				NG-731		604		5134									
5			NG 7		82.	2		~ /	4			1					
6				NG 729 NG 728		803											
7				NG-858		45		+ /									
8			NG 723		301		+/					İ					
9	IV G			1007		L	+'										
10	4	4		Dil		1314		1314									
11																	
12	6		Ingot 96				17								Phế phẩm		
13			11		98	981		2904			Xì		(î	Nhôm dư			Cắt
14			//		957		7								002		
15										Tổng khối lượng vật liệu		3 0 0		293			
16													0				
17										93	52						
18																	
						Đ	ÁNH GI	Á CHẨ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT						
Hạng mục kiểm tra		Vị trí			D1	D2	l 82	D4		iệu billet C2	L 62	C4	D2	D3			Kiểm tra
Klem tra	đo đạc	Đầu	400	400	400	460	400	400	400	400	C3	800	H20	400	Gh	i chú	
Vết nứt	Máy dò Iỗi	Cuối	200		200	200		200	200	200	DAN	200	200	bha	1		
₿ề mặt	Băng	-	WW.	U	OUV	αw	MIU	$\propto m$	200	XV()	KUU .	χUU		ove.	1		-
Độ cong	mắt Băng	-										-		-			
	mắt		1150	112	((10	(r)	/[TA	LLIM	117	1Lm	1520	6640	La	662	1		
Độ dài	Thước	1200	00T)	port	6670	057U	6630	100fU	POTO	DON	PANIO	NAID	6640	ומש	4		
Tính toán trước	-	1200	-5	ے	5	5	ン	<u> </u>	ے	_ ځ_	5	14	ے		-		
	-	600	6	(D)	(7)			<u> </u>		(7)	6	4	(77)	6	-		-
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	W	W	9	(5)	(4)	(2)	(A)	(13)	(8)	3	(N)	(9)	-		
		Cuối					_						<u> </u>		م نے ا	,	
Số lượng	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5_	5	S	5	3	5_	5	5 8 2.		
sản phẩm		600										2.			2.		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H Đầu E												-			
Chiều	ı dài bilet t	L	 						-	-	<u> </u>				1		
Kiểm tra tru			1		l		L						L				
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	1	
107	01	CY	5	107	as	BA	S	107				107				1	
107	02	12A	5	107	D.A.	(3	5	107				107				1	
, 107	02.	CA	2.	107	06	P3	2	107				107]	
107	11	Č4	2-	- 107	07	1)3	3	107				107					
107	63	C4	1	107	Õ न	Äζ	4	107				107					
107	03	B3	5	107	08	A3	1	107				107				1	
107	03	132	1.	` 107	98	DZ.	5	107	<u> </u>		<u> </u>	107	L		1		
107	04	Bol.	4	107	08	CZ	1	107				107	· -	+			
107	04	A2	3	107	69	C2	4	107			1	107	1 1		1		
107	0.5	A2	2.	107	1			107	1		1	107	1 1 1	İ		1	100