				SÅ	N)	(U/	ŶΤł	ĐÚ	C B	ILL	ET					0	99
1. Yêu cầu tr	ong sån xı	uất:						Người phụ	trách:					Xác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất Phế liệu sau đùn			Phế liệu đúc			Nhôm AL9	9.7%	TP khác		
2. Chuẩn bị v	6061 rật liệu thi	rc tế (kg)	9)	09	99	2022-11-1	5 Người phụ	6400 trách:			1000		2000 Xác nhận:		0	
Vật liệu	Phế li	êu đùn	Discar		SP Iỗi, đ bille	t ③	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) ④		SP gia công NG		Nhôm Al 99.79			Aluminum Alloy		Vật liệu khác (8)	
KG 3. Điều chỉnh	22	an hơn kim	18	15	13	13	9 4	o∕/ Người phụ	trách:		2	339		Xác nhận:		l	
Tiêu chuẩn	Al-Cı	ı (%Cu)	Al-Si		Mg (S		 	(%Zn)	Al-Fe		Al-Mn		Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-		Flux (1.5-
(%)		4-0.40	0.62		0.95			.02		-0.2		.15	0.04			-0.05	3kg/tấn)
Đo lần 1 (%) KLHK 1 (kg)	0,13	,	0.4	3	0.5		0.00	75	0.1	5	0,0	1	0.0	7	0.0	1	12
Do lần 2 (%)	35	,	81		1,0			. F	AD /	,		1		7	2.0	1	12
KLHK 2 (kg)	0,2	9	0.66		O. £	76	0,00	/ ラ	0.1	ь	0.0	1	0.0	+	0.01	<u> </u>	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhận				
TG nung bắt		3:00	2	Số gas bắt	đầu	118		TG tinh luy	yện lần 1	10)	TG nghỉ		45			
TG nung kết	thúc	10:3		Số gas kết	thúc	119	223	TG tinh luy	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	10	50		
5. Đúc								Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt đ		/ + · · ·	15		nhôm (cửa l			800			urớc làm m		30		Áp lực khí	7200	2
TG đúc kết th	húc:	12:0	00	Nhiệt độ n	nhôm (máy	đúc): 700±		710		Tốc độ đú	c: 80-100m	m/min	92		Áp lực dâu	45	
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	.15ml/100	gAL	Lần 1	D,13	10	Lần 2	&		Lần 3			Lần 4		
STT	Chủng loạ	ni VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng	CHI	TIẾT BẢ	NG VA Ghi chú	ı rıĖU		Ghi chú:					
1	1		NG 8		7H		(M) ¬	c.n cnu			Jin Citu.					
2			NG	206	69		,,,,	1	221	,5							
3			NG 8	313	80				7								
4				•													
5	2	,	NG 8	10	96	5	_	1									
6			NGF		91	0	را	1	875)		,					
7				-													
8	4		Did		95	1		95	51								
9	·								- 1 -								
10	3		Bill	<u>e</u> t	131	13		13	313								
11		,			4 ~	4									hế phẩm		
12	£)	Inge	řt	98	1	1	A A	2 11				v?	r		T	Cắt
13					97	0	}	29	5 J			ļ [']	Ki	Nh	ôm dư		cat
15					98	X	 			Tổng khối	lượng vật						
16			-				-				ệu	22	(7)	27	50	+	
17										93.	92	XX	-U	٦	Z V		
18										17-	C/						
	L		1		1 -	Đ	NH GI	Á CHẤ	T LƯƠ	NG VÀ	CÅT					1	
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí							Số h	iệu billet		T =:	1 55	T 55			Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc	Đầu	400	400	B1	1100	400	400	C1 Line	C2	400	8 6 0	D2	400	Gh	i chú	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Cuối		200	200	400 200		200	400	400 200	200	200	400 200	200	1		
Bề mặt	Băng	-	م معمد	acu U	200	~~	200	∞-UU	20/0	200	200	aw	Or Or	aco C	1		
Độ cong	måt Bång	-													1		
Độ dài	mắt Thước	-	6676	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6670	6676	667A	670			
Tính toán	-	1200	DOLL		0010	4010		10.10			7,0,0		05.00				
trước	-	600	10	10	70	10	10	10	10	10	10	9.	10	01			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	2	(b)	(3)	Ø	(D)	(5)	8	(A)	((0)	3	(2)			
Cat thực te	iviay cat	Cuối		0	V		4	9	0	V	(11)	9		9			
Số lượng	Thanh	1200															
sản phẩm		600	10	10	10	10	(0	70	10	10	10	9 _	10	10	_		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H			<u> </u>						-				1		
		Đầu E	-				-		-						-		-
	dài bilet t					l	L		L					L			1
Kiểm tra tru Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SŁ	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	1	
099 >	1/1	132	1	099	17	BA	3.	099	24	BI	5.	099			† · · · · ·	1	
099 .	12	B2	7	099	18	24	7.	099 1	24	(4	á.	099				1	
099 🥏	13	BZ	2	099 👡	19	A3	7	099 -	2'5	C4	7.	099					
, 099	13	A2	5	099	20	A3	3	099 ,	26	C3'	7.	099				1	
099 '	14	A2	<i>5 2.</i>	099 、	30	B3	4.	099	27	23	3	099		ļ	-	-	
099	14	D2		099 •	α1	B3	6	099	27	03	4	099		-		-	
099	15	02	+	099	21 22	CA	4.	099	28	03	6	099		-		-	
099 .	ط/ر طا	č2.	6.	099 1	23	C)	2.	099				099				1	
099	17	ČŽ.	4	099	23	BI	5	099				099				<u> </u>	
			_														

	,			SÅ	(N	(UÁ	ÌΤἶ	ĐÚ	C B	ILL	ET					1	00	
1. Yêu cầu tr	rong sản x Vật liệu	uất:	Yêu cầu			n xuất		Người phụ	ı trách:	sau đùn		Phế liệu đú		Xác nhận: Nhôm AL9	9.7%	TP khác		
	6063			9	100		2022-11-17		6400		1000			2000		0		
2. Chuẩn bị v			T 5:	1 *	cn ix.	ầu/đuôi		Người phụ		^ ***		^ +L00 =		Xác nhận:		1 ,,,,		
Vật liệu		iệu đùn ①		rd đùn 2		t ③	Phế liệu nhôm d			ông NG	. NI	nôm Al 99.7 ⑥	/%		num Alloy 7	Vạt	liệu khác	
KG	63	96	10.	10							2	877	8					
3. Điều chỉn		iần hợp kim u (%Cu)	Al-Si	/0/C:\	NA- 6	%Mg)	Al-Zn	Người phụ		(%Fe)	01.04=	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận:	Al-Ti-l	D (0/ D)		
Tiêu chuẩn (%)		0.02		-0.45		-0.52		.02		-0.2		-0.05	<0 <0		0.01		Flux (1.5- 3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)			0.3		0.3	7	0.00	25	0.15		0.02		0.001					
KLHK 1 (kg)			2 (11						1			•	0,00		13	
Đo lần 2 (%)	0.00	7 2	0.4	, D	0.4	6	0.00	5	0.16	<u></u>	0.0		0.00	21	0.01	10		
KLHK 2 (kg)	0,0		0.4	<u> </u>	0.77				012		0.0	2	0,00	,	0.01		_	
Đo lần 3 (%)					,												_	
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách	l		L		Xác nhận					
TG nung bắt	đầu	2:00		Số gas bắt	đầu	1192	23	TG tinh lu	yện lần 1	1	0	TG nghỉ		12	0			
TG nung kết	thúc	12 :	45	Số gas kết	thúc	120	385	TG tinh lu	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	10				
5. Đúc						1000	, 0,	Người phụ	ı trách:	,				Xác nhận:				
TG đúc bắt ớ	fầu:	13	: 00	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	lò): 780-80	D°C	790)	Nhiệt độ r	nước làm m	nát: <50°C	31		Áp lực khí	Ŧ	200	
TG đúc kết t	húc:	14:	30	Nhiệt độ r	nhôm (máy	đúc): 700±	10°C	710		Tốc độ đú	c: 80-100m	ım/min	95	-	Áp lực dâu	2	15	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0).15ml/100	gAL	Lần 1	13:	25	Lần 2			Lần 3			Lần 4			
			1-21.11				CHI	TIËT BA	NG VẬ	T LIỆU								
STT 1	Chủng loạ	ıı VL	Số hiệu bi			lượng 12	1	1	Ghi chú			Ghi chú:						
2			NG 8		90		(M	\rightarrow										
3			NG Z	65	13													
4			NG8		73 55	0			. /	791		1						
5			NA		51.				> 0	7/6	2							
6			NG 7					-+										
7			NG 7		835 46													
8			NGF		10	2 [-/										
9			NG:	+72	10	35												
10	7		11/	DIF	10	10		10	4n									
11			NG.	815	101	10		10.										
12	6	•	T .	. *	95	12								P	hế phẩm			
13	6		Ing	26	95			28	28			-		Nh	ôm dư		Cắt	
14		-	11		97		-	~ D'	7.0								-	
15					7	-0				Tổng khố	i lượng vật	0.0	-	32	ユ			
16										li	ệu	3	(1)	201	7			
17										10.	284							
18						· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				1 6010	CUA							
	L		J			ĐÁ	NH GI	Á CHẨ	T LƯƠ	NG VÀ	CĂT			L		<u> </u>		
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí							Số h	iệu billet							Kiểm tra	
kiểm tra	đo đạc		A2	A3	B1	B2	. B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	i chú		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	460	400	400	X100	400	400	400	400	-			
Bề mặt	Băng	Cuối -	200	200	200	200	200	200	~ UU	200	800	200	200	Z00	1			
Độ cong	mắt Băng	-	-	-		-			-		-	-			1			
Độ cong Độ dài	mắt Thước	-	1100	[[[]	[10h	6120	L180	fr or	1/ GA	1000	1. Lor	LLON	LIGA	[101]	1			
	inuoc	1200	66 80	10080	OOON	0,000	0 6 XI	npor	10500	00 D	000	poor	6680	6680	1			
Tính toán trước	-	600	5	5	0	5	5	4 Q.	0	0	5	5	2	0	1			
 		Đầu	~			_		8	(1)		(2)	100	(5)		1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	3	8	9	(4)	a	(1)	(W)	6	(A)	0	(S)	(12)	1			
6#1		1200	5	<u> </u>	5	S	6	Ŝ	<u></u>		<u> </u>	5	5	C	1			
Số lượng sản phẩm	Thanh	600	<u> </u>		J_	_ ت	3_	_ر	_ك_	_ح_	_ر	حا		_ ح	1			
 	-	Đầu H		-	-							1	 		+		-	
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E		-	-				-				 		1			
Chiều	dài bilet t	L													1.			
Kiểm tra tru			L	1		11			1	L							<u> </u>	
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL			
100	01	33	5	100	06	BH	1	100				100				1		
100	01	c3	1.	100	06	A3	5	100				100				1		
100	02	<u>C3</u>	4	100	06	BI	1.	100				100		<u> </u>	-	-		
100	02	A2	3_	100	07	BA	4	100				100				-		
100	03	A2	12	100	07	C4	3.	100			-	100		-		-		
100	03	B2	2 5 5	100	08	C4.	8	100				100		-	-	-		
100	04	Bg.	7	100		CA O 2	تح	100				100	 	-		-		
100	04	02	3.	100	09	U3	5	100	ļ			100				1		
100	DS	24	A	100				100			-	100			 	1		
	· · ·				L			<u> </u>			1							

Igày Tháng	Năm	022.		Số hiệu lần	đồng nhất:							
~		Tốc độ tăng	nhiệt (°C/m	nin)	Nhiệt độ đồ	Thời gian giữ nhiệt: 4 giờ						
ỹ thuật đồng	nhät	Tốc độ làm i	mát (°C/h):	180°C/h	Phương thú	ʻc làm mát: F	Nhiệt độ cuối cùng: <200°C					
Lên liệu:												
Số tầng vật liệu			Số lượt	nung billet t	rong lò và số	cây billet		Người phụ trách				
Tầng 3	100	100	100	100	100	100	100	100				
	A2	C 3	B 3	A 3	B4	C2	02	B2				
Tầng 2	100	100	100	99	99	99	99	100				
1 ang 2	C4:	B1	C1	CQ	DQ.	A2	B2.	03				
Tầng 1	99	99	95	99	99	99	99	99				
	<u>C4</u>	BA	CA	03	C3	B3	p3	B4				
. Xử lý đồng r												
hời gian đưa	vào lò:	7h50)		Số liệu khí tự nhiên ban đầu: 25 5 94.							
hời gian cho r	ra lò:	1442	10		6119.							
				hép vận hàn	h thiết bị và ı	nhiệt độ						
Thời g	gian		Gh	ni chú nhiệt đ	ól ột				Người phụ			
Giờ	Phút	Vùng 1		Vùng 2	Vùr	ng 3	- Lỗi/ cảnh báo		trách			
				-								
3. Làm mát —————			T			1						
Phương thức l	àm mát: Lạr	nh sương mù	Số nước ba	an đầu: 		Số nước kế	t thúc:					
Thời gian làm	mát					Người phụ	trách:					
					ú thích							