				SÁ	(N.	(UÂ	ŀΤŹ	ÐÚ	C B	ILL	ET					19	91
1. Yêu cầu tr	ong sån xu	ất:					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 AL99.7%		TP khác		
2. Chuẩn bị v	6063 n bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		191			Người phụ trách:		7300	300 1000			2000 Xác nhận:		0	
Vật liệu	Phế liệu đùn ①		Discard dùn		SP Iỗi, đầu/đuôi billet (3)			nế liệu đúc (Xĩ, SP gia cô nôm dư,) (4)			Nhâm Al 99.		1%	Aluminum Alloy		Vật liệu khác ⑧	
KG	4147				1929		2172			1911)					
3. Điều chỉnh	h thành phần hợp kim Al-Cu (%Cu)		Af-Si (%Si)		Mg (%Mg)		Người phụ tr Al-Zn (%Zn)			trách: Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		Xác nhân: Al-Cr (%Cr) Al-1		Five (1.5-	
(%)	<0.02		0.38		0.45-0.52			.02	0.1-0		0.03-0.05					1-8 (%8) Flux (1.5- 01-0.05 3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	*) 0,0/4		0,359		0.383		O.	005	0,16		0,03		0,005		0,01		1/
KLHK 1 (kg)			16,4		11,4		-7				10,4		1,4				15
Đo lần 2 (%)	1 (), 0, 4		0,	<u> 391</u>	0, 474		0,0	0,005 0,		<u> </u>	6 0,039		0,006		0,0	0,01	
KLHK 2 (kg) Đo lần 3 (%)		·															
4. Nung nhô							Người phụ	trách				ì	Xác nhận		ļ		
TG nung bắt đầu 5:		30	Số gas bắt	dau 2070				/ên làn 1	10		TG nghi			00			
		40 Số gas kết				905 TG tinh luyé		/ên lần 2			Nhiệt độ nung		1050				
5. Đúc							Người phụ trách:							Xác nhận:			
TG đúc bất đầu: 12.5		12.20	<u>></u>		ihôm (cửa lò): 780-800		100		••••	Nhiệt độ nước làm r				Áp lực khí		-12.00	
TG đúc kết t	TG đúc kết thúc: ノムハ		Nhiệt độ		thôm (máy đúc): 700±		10°C 692			Tốc độ đúc: 80-100m		m/min 9 C		2	Áp lực dâu	46	
Hàm lượng Hidro Yêu		Yêu c	cầu: Dưới 0.15ml/100		gAL làn 1			Lär				Làn 3			Lần 4		
	ļ						CHL	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU					l		
SYT	STT Chung loại VL			llet	Khối lượng		CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU Ghi chú				Ghi chú:						
1	/		NG 1423		597)										
2			1470		885		1117					i					
3			1419		(24)		4147										1
5	<u>. </u>		1207		70U		 										
6			1296		<u> </u>		/										
7			712 30		-7 .)0												
8	33				1929												
9																	
10	4				2172												
11					a	<u>/ </u>	1 1910					Phế phẩm					
12	6		<u> </u>		962 948		1910					Xí Nhôm dư				T	Cất
14					946		1					A 141,041					
15										Tổng khối lượng vật				817			
15										liệu 1001/m0		398		257			
17										10158							
18					ļ									<u> </u>			
Hạng mục	Dựng cụ					Đ	ÁNH GI	A CHA		NG VA fệu billet	CAT						1
kiểm tra	do dac	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C 1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	Klém tra
Vết nứt	Máy dò Iỗi	Đầu	400	400		400	400	400	400		400	400		400	-		
	Bång	Cuối ————(200,	200 ,	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	-		
Bè mặt Độ cong	måt Bång	-								···					-		
Độ dài	mát Thước		563O	1630	6630	1630	6630	6630	6630	4430	6630	6630	6630	6630	-		
Tinh toán	-	1200	5	5	S	.5	5	S	5	5	5	5	5	5	1		
trước	-	600	ac	6			<u>(g)</u>	(4)		(3)	(b)	^	(8				
Cất thực tế	Máy cắt	9 <u>9</u> u	(804)	8	3	(49)	0	9	(2)	(C)	U U	(1)	66	(1)	1		
		Cuối		·											-		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	7	5	S	_ـــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	_5_	5	5	5	5	S	5	5	60		
		500 Đầu H													┪		
Ngám kiềm	НОбИ	Đầu E					 								1		
Chièu	dài bilet ti														1		
Klem tra tru	rớc nhập k	ho	1	,		·						·	1				•
Lot	Bundle	Billet	5L	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	- Lot	Bundle	Billet	SL	-	
191	04	<u>C4</u> C4	4.	191	06	D3	5	191	ļ	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		191		-		1	
191	02_ 02_	$\frac{1}{2}$	3.	191	06 04	An	4	191		<u> </u>	-	191		<u> </u>	 	1	
191	03	C1	á	191	07	K3	3	191				191]	
191	03	Bi	Ş	191	ÓÃ	ß3	25	191			ļ	191			ļ	4	
191 191	04	134	5	191 191	03	132	5	191		<u> </u>		191 191		 	 	-	
191	124	C2.	3	191	09	A2 1)2	7	191				191		 	+	-	
191	20	ČΆ	4	191	ĬŎ.	02	3	191				191]	
191	06	13	1	191	_		~_	191				191					