				SA	(N	(U/	TA	ÐŪ	CB	ILL	LI					U	/ U
1. Yêu cầu tr	rong sản x	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		С	Nhôm AL99.7%		TP khác	
6063			9 070		2022-10-03 6 Người phụ		6000		0			3000		0			
	Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg) Phế liệu đùn		Discard đùn SP lỗi		SP Iỗi đ	àu/đuôi	Người ph Phế liệu đúc (Xỉ,		u trách: SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		 7%	Xác nhận: Aluminum Alloy		Vật liệu khác	
Vật liệu	Vật liệu 1		2		billet ③		nhôm dư,) 4		5) SP gia cong NG		6			7		Vật liệu khác (8)	
KG	64	60									3	99 C	>				
3. Điều chỉn Tiêu chuẩn		nần hợp kim u (%Cu)		(%Si)	Mal	%Mg)	ΔI-7n	Người phụ (%Zn)		(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-E	R (%B)	F1 /4 F
(%)	<0.02		0.38		0.45-0.52			1.02	0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05		Flux (1.5- 3kg/tấn)
Do lần 1 (%)	0.0	10	028		030		0.005		017		002		0003/1		0011		
KLHK 1 (kg)	0.013		59		18		0.00		0.17		20		0.0039				
Do lần 2 (%)	2(%) 0 010		0/	01.0		177	0005		0,1	7	003	R	0.0037		0.01		
KLHK 2 (kg)			J.40		0.4	17.7			- 31 /		70		0.00311		0.0-1		
Do lần 3 (%)																	-
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận		l		
TG nung bắt	đầu	3.0	()	Số gas bắt	đầu	8895	87	TG tinh lu	yện lần 1	10)	TG nghỉ		120	>		
TG nung kết	nung kết thúc / 2		45 Số gas kết thứ		húc 90		75 TG tinh luy		yện lần 2	lần 2		Nhiệt độ nun		100	50		
5. Đúc		1 /	4/			000		Người phụ	ı trách:					Xác nhận:		-	
G đúc bắt d	fầu:	14:	05	Nhiệt độ n	hôm (cửa	ò): 780-80	0°C 7	95		Nhiệt độ i	nước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	720	0
ΓG đúc kết t	húc:	15:	20	Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±	10°C	110		Tốc độ đú	ic: 80-100m	m/min	95		Áp lực dâu	45	
							2:	80									
Hàm lượn	ig Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	1.15ml/100	gAL	Lần 1	- 7	33	Lần 2			Lần 3			Lần 4		
,								TIẾT BÁ	NG VÂ	T LIỆU			-				
STT	Chủng loa	ai VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng		Ghi chú		_	nhận	Ghi chú:					
1	1		NGE	NG 658		488		1)	**								
2			NG 6	571	70.	2						22					
3			NG 6	370	94	9											
4			5	4	53	0		<u>b</u>	64	60							
5			2	5'3	60	15											
6			1	52	7	72											
7		-		49	7	06											
8				16	7	35											
9			1	44		75											
10		1,7		1,7	248												
11																	
12	6	5 Ingot 971 (Р	hế phẩm	phẩm	
13		~		7		962					Xì		Χỉ	Nhôm dư			Cắt
14						969		n 2890									
15						988		, , , , ,			(21)	1000			
16						700						000		200			
17																	
18																	
						ĐÁ	NH GI	Á CHẨ	T LƯO	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	Ghi	chú	Kiem tra
Vết nứt	Máy dò Iỗi	Đầu	400	400	400	400	HOO		400	400	400	7100	400	400			
- >-	Băng	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	-		
Bề mặt	mắt Bằng	-															
Độ cong	mắt	-	110	1100	ICAA	1100	- mn	COAN	1000	1/00	1100	MAN	Crass	(10h			
Độ dài	Thước	-	6680	66 80	6680	6680	6680	6680	6680	0680	6680	6680	6680	6600			
Tính toán	-	1200	2	5	5	S	5	5	5	S	5	S	5	2			
trước	-	600	Ь	0	0	0	0	0	0	6	0	0	6	0			
Cắt thực tế	Máv cắt	Đầu	6	(12)	10	(5)	(11)	7	9	(2)	4	(8)	(A)	(3)			
		Cuối		\sim	9					9			0				
Số lượng	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	60		
sản phẩm		600	0	Õ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H															
rygatti Klem	NaOH	Đầu E															
Chiều	dài bilet t	hực tế															
Kiểm tra tru	rớc nhập l	cho											1.				
Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
070	DZ	DZ	3	070	06	134	4	070			-	070					
070	02	02		070	06	CU	3'	070			-	070				1	
070	02	<u>c2</u>	55	070	07	CH	عَمَ	070				070				-	
070	03	03	5	070	07	01	5	070			-	070				-	
070	03	C3	2	070	08	B1	52	070			-	070		1		-	
070	04	C3	3	070	08	B3	2	070				070		19		-	
070	04	82	4	070	09	B3	3	070			-	070				-	
070	25	Dal	1	070	9	A3	4,	070				070		1		1	
070	25	Asl	5	070	10	115	1	070			-	070			-		
070	05	1 15 10	7	070		1	I	1 070	1	1	1	070	I and the second	1	1	1	