To a second	S	VIC	®		SÅ	N	XU	ẤΤ ·	ĐÚ	C B	BILL	ET			16	>	
1. Yêu cầu tr	ong sản xuấ	t:						Người phụ t	trách:				×	(ác nhận:			
Số	hiệu hợp kir	n	Yêu cầu k	ỹ thuật	Mã sản	xuất	Ngày sả	in xuất	Phế liệu s	sau đùn	Р	hế liệu đúc	N	Nhôm AL9	9.7%	TP khác	
6NOJ A			φ229 Ο\-				6/22										
			9014						이 (스크 Người phụ trách:				×	(ác nhận:			
	Phế liệu sau đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm (6)			Alumir	num Alloy	Vật l	ệu khác
Vật liệu ①		2		billet ③		nhôm dư,) ④		(S)		Al 99.7%		7		7		8	
KG	KG 5791										2111		1		12		
3. Điều chỉnh								Người phụ 1	trách:	<u>l</u>		2100	'	(ác nhận:			
iêu chuẩn Si		Mg		Mn		Cr		Cu		Fe		Zn		T		đã dùng	
(%)																(1.5-	3kg/tấn)
Đọ lần 1 (%)	0 /.	7 00 6	. 24	7.	.	021		1.1.0	0	E 1/1	A IE	25.4		462	0 - 1/10	20	
DO 1411 1 (70)	0,4	7938	0137	104	2010	911	0,0	1443	CHO	214	0112	224	0,00	2012	0,0148	2 د	C
KLHK 1(kg)				>													
olan 2 (%) 0,51166		4.51	51677 p		0.04007		0,01413		0,19607		0,10 303		0.00461		0,01292		
KLHK 2(kg)			- 1 V IV		010.00		13.12		-,,,		1						
Đo lần 3 (%)																	
																-	
4. Nung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhận				
Yêu	u cầu kỹ thu	ât	Nhiệt độ nh			Số lượt			Thời		ủa nhôm lỏ	ong:			-	tinh luyện:	
	rea caa ky thage						5 lần		70	20-75 phút				15-20 phút			
Thời giai	Thời gian bắt đầu vận hành		4	400	Số ga				` : =		i gian nghỉ TT			TG tinh luyện lần 1			15
Thời giar	Thời gian kết thúc vận hành		13	13400		Số gas l	Số gas kết thúc 3134		(U) 		hiệt độ nun	ing .		TG tinh luyện lần 2			
5. Đúc							Người phụ trách:						Xác nhận:				
	àu kỹ thuật	đúc	Nhiêt đ	ộ nhôm (ci	ra lò): 750-	780°C	Nhiệt độ	nhôm lỏng ((máy đúc): 7	720±5°C	Nhiệ	t độ nước l	àm mát: <3	5°C	Tốc độ	đúc: 70-100	mm/min
	Chỉ số			-	744		654						32			9 C	
TL 26 -!- **				Thời gian đúc kết thúc:			1009 - 692			<u>レーマ20</u> Áp lực khí bôi trơn			<u> </u>	Ápliro	l lầu bôi trơn	7,4	h-11
Thời gian đứ			10			:	1//3 46		.11/2/	Ap Iực Kili	I DOI LIOII	1200	bar	Apique	144 501 11011	4	- ball
Hàm lượn	ng Hidro I	Time Chỉ số		15650	Lan 2		14 100	Lần 3	0.155	Lần 4		Yêu cầu: Du	rới 0.15ml/	100gAL			
		Cni so		1.202			0.54	TIẾT ĐÃ		T 11Ê11							
							CHI	TIẾT BẢ	ING AY								
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bill		Khối lu		ļ. —	Ghi chú		Xác n	nnạn	Ghi chú:	.	_ 1	whom.	フヘフ	î 11 ^h 15 0
1		6	B16	3	Λο	39						3° 15	: 1/2	->1	0 30 5	4UZ,	, 11 12
2		B BACK			1024			3111				.03.	~	aa			
	0 00/100			1 22 1							13160, 733 1, 1 1-1					- 11	
	3 6 133				(039)							13 00.799 Gasan Richi luc s ban de 785 750 732 664					
4	4 A A - S			-Si	6	1					705			- E0	<u></u> 5.	3 .	664
5	3		A	- Min		5 111		12				18,	5	750	7	52	0
6		7	MI	10.00		0	1.										
	J 11 -		- W	10													
7	7 N			Ja	/	<u>ل</u>	1/					,					
8		•	m	Ø													
9		1	A DY	, J.	57	01											
		1	HAI	ar	クタ	21									hế phẩm		
10																	T
11	NG	227,	235	224	. 22 5	5. 27	4.23	1 3. 2	22,	221	. 219	Stt	XÎ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
12	0.18	400	-//	13.	200	21	1 0	15,	011	0.11	1210		200				
	1218	, <u>880</u>	1, 2	13	209	124	4,2	121	2965	211	,212		190Y				
13	165	, 38	4	,									2 2 40				
14		,	l										260				
15																	
13	1		L		L		()	Á 6: - 2'-		NC : '	CÅT				J	Ь	
						Đ	ANH GI	Á CHẤ			CAI						-
Hạng mục		Vị trí								iệu billet							Kiểm tra
. kiểm tra	đo đạc	Ai ru	A2	А3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	
٠	Máy dò	Đầu	500		9	250	ALC	المما	250	2200	11.	250		230			
Vết nứt	lỗi	Cuối	202	111	NI.	200	NG	NO	200		NG	200	NG	200			
<u> </u>	4			144	176	-0	+ <u> </u>	1, 10					1111				
Bề mặt	Bằng mắt	-		1			_								_		
Độ cong	Bằng mắt	-					1										
Độ dài	Thước	-	6520	632	6520	650	6521	6520	6520	[Z 24	6520	65 20	6520	652	1		
DO GAI	-			000	002		10720	0,10			~520		0 ,00		1		
Tính toán	-	1200	4			<u> </u>	1		5	3		5		5	+		-
trước	-	600	1			0			0	1		0		0			
		Đầu							A	A		Δ		Δ			
Cắt thực tế	Máy cắt					-	-		-	 			<u> </u>		+		1
		Cuối	Δ				 			-	ļ	-	L	<u> </u>			
Số lượng	_, .	1200	4			.5				2		LS		_د			_
sản phẩm	Thanh	600	1			0			6	0		0		3	y		
<u> </u>			/\-			L.	+			Ψ_	<u> </u>	$+\mathcal{O}$	 	$\vdash V$	1		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H									ļ	ļ			_		4
Ngam kiem	I NaOII	Đầu E															
Chiž.		L					<u> </u>				1						
Crite	u dài hìlet +b	nưc tế		1	1	I	1	L	L		L	1		L	1		1
	u dài bilet th		l														
Kiểm tra tru	ước nhập kh	10		T		1		1		T		т		ı		T	
Kiểm tra tru Hạng mục	ước nhập kh		cầu		1		2		3		4		5		6	Р	hụ trách
Hạng mục	ước nhập kh c kiểm tra	10			1		2		3		4		5		6	Р	hụ trách
Hạng mục Độ c	ước nhập kh c kiểm tra cong	Yêu Dưới 2 m	nm/1.2m		1	-	2	:	3		4		5		6	P	hụ trách
Hạng mục Độ c Chiều d	ước nhập kh c kiểm tra cong ài billet	Yêu Dưới 2 m 1200(60	nm/1.2m 0)±5mm		1		2	:	3		4		5		6	P	hụ trách
Hạng mục Độ c	ước nhập kh c kiểm tra cong ài billet	Yêu Dưới 2 m 1200(60	nm/1.2m		1	-	2		3		4		5		6	P	hụ trách
Hạng mục Độ c Chiều d Độ vuôn	ước nhập kh c kiểm tra cong ài billet	Yêu Dưới 2 m 1200(60	nm/1.2m 0)±5mm		1		2	:	3		4		5		6	P	hụ trách

Ŀ