4	ژو ا	<b>NK</b>	<b>)</b> .		S	ÅΝ	Χl	JẤT	Ð	ÚC	BII	LET	-			1.	1
1. Yêu cầu			·	~					hư trách:					Ván - h à -		- 1	
	ố hiệu hợ		Yêu c	ầu kỹ thuật	Ма	i sán xuất	Ngà	y sản xuất	<del></del>	iệu sau đùn	<del></del>	Phế liệu đ	lii a	Xác nhận Nhôm AL		I ; .	
	63610			ф229	DIV			23/1/22		<del></del>				INTOM AL		TP khác	
2. Chuẩn b	lvát lieu i	hure (é (kg)	<del></del>					Người phụ				50%		50 % Xác nhân:		Ļ.,	
Vật liệu	Phế	liệu sau đùn	Dis	card đùn		i, đầu/đuôi	Phế (	iệu đúc (Xi,	SP g	ia công NG	1	Nhôm (	6)		inum Alloy	1/61	liệu khác
	<del>  -</del>	① <u> </u>		<u> </u>	b	illet ③	nhôn	n dư,) 🐠		⑤		Al 99.7%			<b>7</b>	1 **	(8)
KG	1	3296			_L			956				41	26		356	<b></b>	<u>,</u>
iêu chuẩn		phần hợp kim Si	<del>'</del>	Mg	T	Mn	<del>`</del>		hu trách:					Xác nhân		<del>-</del>	_
%}	<b>—</b>		-	IVIE	+	MIT		Cr		Cu	<del> </del>	Fe		Zn	Ti-B	. Flu:	x đã dùng
o lần 1 {%	3 4	1 . 0 . 1	+	0-+10	<del>,                                    </del>	<u> </u>								•	:	(1.5	i-3kg/tấn)
LHK 1(kg)		62904	<u> </u>	<u>C046</u>	4	<u> </u>			0,0	13619	3[					,	
				<u> 25 </u>	<u> </u>				/ / 3	27						4	20
o lần 2 (%	0	10919	1.	<u>L28</u> X	0,	0187	2 1	1645	7 6 7	34290	0.1	8767	- 80	0475	10165	<i>.</i>	<del></del>
LHK 2(kg)			1	. •	"	/	7	<del></del>	4-01-	<del></del>	1	<u> </u>	1 01 ~	<u>در <del>ب</del> ب ب</u>	0702	7	
o lần 3 (%	}				<u> </u>	-	<u> </u>				+		-	_	<del></del>		
Nung nh	ôm:		<u> </u>				Neiròi n	hụ trách					111	<del></del> -			
vá	in cân kû i	h	Nhiệt độ	nhộm lỏng	;;[	Số lư	ot khuấy:	THE STREET	т	hởi gian ngh	cúa nhô	m làng:	Xác nhài	<u> </u>			
Yêu cầu kỹ thuật		750	°C-780°C			-5 lần	ž lần		20-75 ph		•		)		tinh luyện: O phút		
Thời gian bất đầu vận hành		4	406	Số gas		s bắt đầu	bất đầu		Thời		ri gian nghi TT		TG tinh				
	n kết thú	c vận hành	1	2430		Số ga:	s kết thúc	125	741		Nhiệt độ	<del>-</del>	60	<del></del>	luyện lần 2	<u> </u>	5′
Đức								Người ph	u trách:			<del></del>		Xác nhân:		<u></u>	
Yêu	cầu kỹ thi	ıật đúc	Nhiệ	t độ nhôm			Nhiệt	độ nhôm lón	g (máy đúc	): 720±5°C		lhiệt độ nước	: làm mát:		·	đúc: 70-10	Dmm/min
	Chỉ số				806			655 -	601	2-7-20		30			1.55001	Q <del>5</del>	
ời gian đ	úc bắt đầi	<del>_,</del> ,		Thời gian	đúc kết t	húc:			T		ri hí bôi trợ		7200	Áplure	l lầu bội trơn	გ.2	<del></del> -
Hàm lượi	ng Hidro	Time	Lần 1	14.0			14.2	Lần 3		Lần 4		<del></del>				<del></del>	
		Chỉ số	1/19	1 74		_l	Օ.2	(4	<u> </u>			reu cau; (	Jugi 0.15r	nl/100gAL 			
STT	Chúng lo	-110	<u> </u>	1/4/64			<u>CH</u>	TIẾT B	ANG V								
1	Citalia 10	PAI VL	Số hiệu t		King	Huereg	<del> </del>	Ghi chứ		Xác	nhận	Ghị chú:			1.10.0		0.0
	N G	<u> </u>		94	_	1	41		_			,9 ⊷\.	9 =	25 21	10,13	50:5	783 c
2	NO	<u> </u>	1 3	<u> 398</u>		1					_	∣ፕ∖ሌ	<u> </u>	24	(1 4)	3.0	N:
3	(	£229_	1	<u>174</u>	<u> </u>	1						_	_	-	م ما م		کاس . دام ،
_4NG	<u> 1</u> 28.	PN6329	768 1	- 2'96		1		30 g	6	_					VL Z	0 01	-H:8
5	315 4		728	+ 848		1	1	<del></del>		<del></del>		┥	/	./			
6	30.2	+209	226	7642	<del> </del>	<del>'}</del> —	<del>                                     </del>		<del></del> .	<del>-</del>		-1+ Cu	r tá	m l	,		
7	700	<del>- 72/)</del>			\	<del>1</del>	<del>                                     </del>	<del></del>				┙` ̄	,	111 -11	ov		
8	<u> </u>	<del>7. )                                   </del>		47-	<u> </u>	1	<del>  ] _</del>		<del></del>	<u> </u>							
	P 9	LV.	9.	56		4	17_	95	6								
9	<u> </u>	طا إ		2_3		<u> _</u>	1										
10	61	<u>13</u>	10	1038 6		6	1126					Phế phẩm					
11	Q_	121	1	1036		4 141				<u> </u>			Stt Xi Ni		·	Cất	Khác
12	10	104		029	-	6	╫			<del>                                     </del>		<del>  -</del>					Kilac
13	Δ) ΄	1 C		1115	-	1	<u> </u>			<del> </del>				1			ļ
14	11	7		5	<del> </del>	7	11 0	2		<del>  -</del>		-		<u> </u>			
15	A	_( <u>\lambda</u> _			<del></del>		16 3	36		<u> </u>				<u> </u>			
		-Cv		<u>150</u>	L	7	Щ	<u> </u>								,	
		Uq.		41		J DA	λΝΗ G	IÁ CHẨ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT						
ng mục ểm tra	Dụng cụ đo đọc	Vitri				_			Số l	ilêu billet		<del></del>					
em ua	do dac	<del>  -  </del>	A2	A3	B1	B2	B3	84	C1	C2		Ç4	D2	D3	Ghi ch	<u>ú</u>	Kiếm tra
ết nứt	Máy dò !ỗi	Đầu	300	/W+	300	VG	2600			300	360	300	300	<b>\</b>	12	<i>D</i> ^	
			1200	H. ~	200	V YCT	200	200	200	200	200	200	200		1151	V 2	1
-	Bằng mất			1													<u> </u>
ộ cong	Bằng mất			$\Box$				6610			_	<del>                                     </del>		\	<del>- 0, ?</del>		
Dộ dài	Thước	- 1	6610		6610		610		6610	<del>  -</del>		6610	6610	<del>  \                                   </del>			
nh toán	-	1200	4	<del>  \-</del>	5	<del>- \</del>	3	3	<b>TO</b>	_	7			1—\-	asting	exte	<u> </u>
rước	-	600	0	<del>  \</del>		<del>                                     </del>		<del></del>		5	3	5	5	$\sqcup \sqcup$			
		Đầu		<del> \</del>	0	<del>                                     </del>	0_	0	0	0	0	0	0	$oxed{oxed}$			
thực tế	Máy cắt			<u>`</u>	Δ		$\triangle$			$\perp \Delta$			人			_	
		Cuối															
luque	Thanh	1200	4_		3.	<u> </u>	چ	137	5	5	ζ	7.	~				
phẩm		600	Ò	-1	7		1)	A	6	Ŏ	(i)	1	メ	<del>   </del>	<del></del> _		
	NI- CO	Đầu H			<del></del>			<del>                                     </del>	<u> </u>	<del></del>	<u> </u>	+ 0 - 1	$-\nu$	-	<del>.</del>		
m kiëm	NaOH	Đầu E						<del>                                     </del>			-	<del>   </del>					
Chiều c				<del></del>						<del>   </del>	_	<del>                                     </del>	_	<b>  </b>			
	rc nhập kh			L					_			<u>L</u>					
	<del></del>		<del></del> 1	<del>.</del>				<del>'-</del> -							·		
		Yêu cà			· <u> </u>	2		3		4		5		6		Phụ trách	
<del></del>			1/1.2m	<u> </u>													
Chiều dài billet 1200(60			±5mm		]							<u> </u>					
Độ vuông góc (°)		90°±0.	0°±0.4°				-			<del>-</del>		<del>  "</del>	_				-
Dường kính billet		Ø229±2mm				_		-					,,,,,				
															1		