4	73	VI	®		SA	VIA	XU	AI	ÐU	L	51Ll	LET				//	
Yêu cầu tr	ong sản xuấ	t:						Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Số	hiệu hợp kin	m	Yêu cầu l	kỹ thuật	Mã sả	n xuất	Ngày sa		Phế liệu	sau đùn		Phế liệu đú	c	Nhôm AL9		TP khác	
	6361	())	ф2		01	٨	23/	6/22		-	50%			T	50%		
Chuẩn bị	/ật liệu thực		8712					Người phụ						Xác nhận:		_	
Vật liệu	Phế liệu :	. 1	Discard (2		SP lỗi, đ bille		Phế liệu nhôm du	_	SP gia co			Nhôm 6 Al 99.7%)		num Alloy (7)	Vật	liệu khác 8
		796	(2	.)	bille				9	*			1	2	36		0
KG Điều chỉnh	h thành phần							Người phụ	trách:			417	6	Xác nhân:	56		
u chuẩn	S		M	g	N	ln .		r	С	u		Fe		Zn	Ti-B	Flux	c đã dùng
											47				1 1		-3kg/tấn)
lần 1 (%)	0,6	2904	0,8	0464					0,0	2619						_	
K 1(kg)	-		1	B					12	1						4	20
lần 2 (%)	1.7	0915	11	280	B. 6	1872	6 1/	-12 to	^ 2	1,200	0.18	217	K 01	1175	0,165	Ska	1013
K 2(kg)	1 9	ر) ر	-11	_00	010	10/2	0)10	29.50	017.	7 290	0110	760	1	7712	0 1 (92	7 !	
lần 3 (%)																	
lung nhô	m:						Người phụ	trách					Xác nhân				
			Nhiệt độ n	hôm lỏng:		Số lượt	khuấy:	tracri	Thờ	i gian nghỉ	của nhôm	long:	Adc IIIIqii	T	Thời giai	n tinh luyện	1:
Yêı	u cầu kỹ thuậ	ật	750°C-				lần		,		phút					20 phút	
Thời gia	n bắt đầu vậ	n hành	45	06		Số gas	bắt đầu			Th	ời gian ngh	nî TT	60	TG tinh	luyện lần 1	1	5'
Thời gian	n kết thúc vậ	n hành	12	h30		Số gas l	cết thúc	26	741	N	lhiệt độ nu	ing		TG tinh	luyện lần 2		
Úc								Người phụ						Xác nhận:			
Yêu c	ầu kỹ thuật	đúc	Nhiệt đ	độ nhôm (c		-780°C			(máy đúc):			iệt độ nước		:35°C	Tốc độ	đúc: 70-10	
	Chỉ số				806			655 -	690			32				85	
rigian đu	úc bắt đầu:	13 h			đúc kết thú	ic:				Áp lực kh	ní bôi trơn	<	7200	Áp lực c	lầu bôi trơn		
Hàm lượn	ng Hidro I	ime	Lần 1	14-00	Lần 2		14.20	Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: D	ưới 0.15m	ıl/100gAL			
	10	Chỉ số	W d	9.748			0.699	TIẾT ĐẢ	NG VÂ	TUÊU							
	Ch.2 11		Khoi	May	141- 0'1 1	wong	CHI	Ghi chú	ANG VA		I- A	Tot: 17					
STT	Chủng loại		Số hiệu bil		KROI	/	^	Gni chu		хас	nhận	Ghi chú:	= = 5	25	104	30:	783
1	NG	164		94	- 1							+100	d = 2		in h	0	1 4 5
2	NG	224	3	28		1						1,100	= 2	1	(1,1)	> ; (310 :
3	NG	229	1	74		1									125	20 01	FF:
	000		-00 6	206		1		300	/			1					
4NG	4384	N6329	268 F	416	7.7	1		5/7	6								
4 V G		N6329	228 -	343		1		323	6			100	£ 15	1	7		
	315 f	361	228 f	- 343		1		323	6			+ 00	Tá	m l	ol		
5	315 f		228 f	343 1642		1		323	6			+ 00	tá.	m l	01		
5 6 7	315 f	361	228 f 236 -	343 1642	,	1	9	00	6			+ Co	र्न र्रव	m l	ol		
5 6 7 8	315 f	361	228 f 336 - 2, 95	343 1642 17		1	3	95	6			+ C0	f tá	m l	oi		
5 6 7 8	315 f	361	228 f 236 -	343 1642 17 6	,	4	7	95	6			+ Cu	tá.		•		
5 6 7 8	315 f	361	228 + 236 - 2 95 108	- 343 + 642 17 6		1 1 6	9	95	6					P	hế phẩm		
5 6 7 8	315 f	361 +209 C	228 f 336 - 2, 95	- 343 + 642 17 6	,	9 6 6	3	95	6			+ Co	tá tá		hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9	315 f 303 -	361 +209 C	228 + 236 - 2, 95 100 10	343 1642 17 6 23 38	,	4 6 6	3	95	6					P	hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9 10	315 f 303 -	361 +209 C	228 + 236 - 2, 95 100 10	- 343 + 642 17 6		4 4 6 6	44	95	6					P	hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9 10 11 12 13	315 f 303 -	361 +209 C	228 f 236 - 2 95 100 100	343 1642 17 16 23 38 236 229			41	95 26	6					P	hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9 10 11 12 13	315 + 303 - Al - Al -	361 +209 C	228 + 236 - 2, 95 100 10	343 + 642 17 6 23 38 236 29	1	7	44	95 26	6					P	hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9 10 11 12	315 f 303 -	361 +209 7 6 3 71 194 Cu	228 f 236 - 2 95 100 100	343 1642 17 16 23 38 236 229	1	7	44	95 26	6	NG VÀ	CÅT			P	hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14	315 + 303 - Al - Al - N	361 +209 C	228 f 236 - 2 95 100 100	343 + 642 17 6 23 38 236 29	1	7	41	95 26			ı CĂT			P	hế phẩm	Cắt	Khác
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	315 f 30 3 - A A A A A A A A A A A A A A A A A A A	361 +209 7 6 3 71 194 Cu	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 29 110 5	,	7 7 7 ĐÁ	44 33	95 26 36 á chấ	Số h	iệu billet		Stt	Xi	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	315 f 30 3 A A A A A A A A A A A A A A A A A A A	301 + 209 2 6 3 7 194 Si Cv Q Vitri	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 6 23 38 236 29	B1	7	3 3 4 A NH GI	95 26 86 Á CHẤ	Số h	iệu billet C2	C3	Stt	Xî D2	P	hế phẩm NG	Cắt	
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	315 f 30 3 - A A A A A A A A A A A A A A A A A A A	361 + 209 7 6 3 7 194 Cx Qx Vi tri Dàu	228 - 236 - 21 95 - 108 100 -	343 + 642 17 16 23 38 36 29 110 5	B1 300	7 7 7 ĐÁ	33 NH GI 83 2660	95 26 Á CHẤ 2500	Số h C1	c2 360	C3 366	Stt	D2 360	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 ing mục ểm tra	315 f 30 3	301 + 209 2 6 3 7 194 Si Cv Q Vitri	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1	7 7 7 ĐÁ	3 3 4 A NH GI	95 26 86 Á CHẤ	Số h	iệu billet C2	C3	Stt	Xî D2	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 eigm tra	315 f 30 3 A A Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	361 + 209 7 6 3 7 194 Cx Qx Vi tri Dàu	228 - 236 - 21 95 - 108 100 -	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300	7 7 7 ĐÁ	33 NH GI 83 2660	95 26 Á CHÃ 2500 200	Số h C1 300 200	c2 360	C3 366	Stt	D2 360	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 sang mục tiếm tra trá trá trướt chế mặt thộ cong	315 f 30 3	36 1 + 209 C 3 7 1 9 4 C Vi trí Dàu Cuối	228 - 256 - 25 - 100 - 1	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200	7 7 7 ĐÁ	32 ANH GI 2600 200	95 26 Á CHẤ 2500 200	Số h C1 300 200	c2 360	C3 366	C4 300 200	D2 360 200	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 sang mục tiếm tra trá trá trướt chế mặt thộ cong	315 f 30 3 A A Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	361 + 209 7 6 3 7 194 Cx Qx Vi tri Dàu	228 - 2 256 - 2 95 100 100 100 100 100 100 100 10	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200	7 7 7 ĐÁ	37 ANH GI B3 2660 200	95 26 Á CHẤ 2500 200	số h C1 300 200	êu billet C2 360 200	C3 366 206	C4 300 200	D2 360 200	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 eigm tra l'ét núrt sè mặt lộ cong Độ dài	315 f 30 3	36 1 + 209 C 3 7 1 9 4 C Vi trí Dàu Cuối	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200	7 7 7 ĐÁ	32 ANH GI 2600 200	95 26 Á CHẤ 2500 200	Số h C1 300 200	c2 360	C3 366	C4 300 200	D2 360 200	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 ang mục iếm tra //ết nứt 3ề mặt lớc cong Độ dài nh toán	315 f 30 3	261 + 209 2 C 3 7 194 Cy Vi tri Dàu Cuối	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200	7 7 7 ĐÁ	37 ANH GI B3 2660 200	95 26 Á CHẤ 2500 200	56 10 300 200	êu billet C2 360 200	C3 366 206	C4 300 200	D2 360 200	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 eigm tra ei	Dung cu do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	301 + 209 200 200 200 200 200	228 - 2 256 - 2 95 100 100 100 100 100 100 100 10	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	81 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 3	số h C1 300 200	\$60 200	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 eigm tra ei	Dung cu do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	301 + 209 Co 3 7 1 194 Cy Tri Dàu Cuối - - 1200 600	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200 200 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	\$60 200	C3 366 206	Stt	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Sè mặt lộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế	Dung cu do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	26 1	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 sang mục tiếm tra liệm tra liệm tra liệm tra liệm tra liệm truớc thực tế 5 lượng	Dung cu do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	26 1 + 20 9 2 Ca - Ca Vi tri Dàu Cuối - 1200 600 Dàu Cuối 1200	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	81 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 sing mục tếm tra tết nứt về mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế	Dụng cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt	26 1 + 20 9 2 - Cv - Q Vi trí - Dàu Cuối 	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 A CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 sing mục tếm tra (ết nứt từ bệ mặt tộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế 5 lượng n phẩm	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	26 1 + 20 9 2 Ca - Ca Vi tri Dàu Cuối - 1200 600 Dàu Cuối 1200	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 A CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Ang mục iếm tra /ết nứt 3ề mặt Độ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	26 1 + 20 9 2 - Cv - Q Vi trí - Dàu Cuối 	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 A CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 ang mục iểm tra /ết nứt 3ề mặt vộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	26 / 1 / 20 9	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 329 110 5	B1 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 A CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 ang mục iểm tra Vết nứt 3ề mặt vộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm âm kiềm Chiều	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	26 1	228 + 256 - 2 95 100	343 + 642 17 16 23 38 36 29 110 5	B1 300 200 6610 5	7 7 7 ĐÁ	B3 2660 200	95 26 A CHÃ 2500 200 6610 3	56 10 300 200	iệu billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Again muc iếm tra /ết nứt 3ề mặt Độ cong Độ dài ính toán trước t thực tế ố lượng in phẩm Chiều im tra tru im tra tru im tra tru	Dụng cu đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH	26 1	228 + 256 - 2 95 100	343 F642 17 16 23 38 36 029 1110 55 55 04 11	B1 300 200 6610 5	B2 B2	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 9 0	56 10 300 200	е́u billet	C3 366 206	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG	ichú P2	
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Ang mục iếm tra /ết nứt 3ề mặt vộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm Chiều im tra tru lạng mục	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	26 1 20 9 7 Control 20 9 7 Vi trí Dàu Cuối	228 + 256 - 2 95 100	343 F642 17 16 23 38 36 029 1110 55 55 04 11	81 300 200 6610 5 0 4	B2 B2	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 9 0	5610 300 5610 500 A	1	C3 366 200 5 0 \$	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5 0 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG Gh A3 Casta	ichú P2	Kiểm
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Ang mục iếm tra /ết nứt 3ề mặt bộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm Chiều im tra trư lạng mục	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet thư rớc nhập khư kiểm tra	26 1 20 9 7 1 2 4 2 7 Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế O Yêu Dưới 2 m	228 - 2 256 - 2 2 5 100 100 100 100 100 100 100 100 100 1	343 F642 17 16 23 38 36 029 1110 55 55 04 11	81 300 200 6610 5 0 4	B2 B2	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 9 0	5610 300 5610 500 A	1	C3 366 200 5 0 \$	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5 0 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG Gh A3 Casta	ichú P2	Kiểm
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 If note that the test of	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet thước nhập kho kiểm tra long	26 1 20 9 7 1 20 9 7 1 20 9 7 1 20 0 600 Pàu Cuối - - 1200 600 Pàu H Pàu E tre tế 0 Yêu Dưới 2 m 1200(60)	228 - 2	343 F642 17 16 23 38 36 029 1110 55 55 04 11	81 300 200 6610 5 0 4	B2 B2	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 9 0	5610 300 5610 500 A	1	C3 366 200 5 0 \$	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5 0 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG Gh A3 Casta	ichú P2	Kiếm
5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 sing mục tiếm tra tết nứt để mặt iộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng n phẩm Chiều m tra tru lạng mục	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet thước nhập kho kiểm tra long	26 1 20 9 7 1 2 4 2 7 Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế O Yêu Dưới 2 m	228 - 2	343 F642 17 16 23 38 36 029 1110 55 55 04 11	81 300 200 6610 5 0 4	B2 B2	B3 2660 200	95 26 Á CHÃ 2500 200 6610 9 0	5610 300 5610 500 A	1	C3 366 200 5 0 \$	C4 300 200 6610 5	D2 360 200 5 0 5	P Nhôm dư	hế phẩm NG Gh A3 Casta	ichú P2	Kiểm