Vâu sàu t	ong ož a u d	VK.	- 6					Người phụ	ĐÚ					Xác nhận:			
	r <b>ong sản xu</b> ấ hiệu hợp ki		Vâ., až.,	kỹ thuật	Mã sả		Naàve	ản xuất	Phế liệu	cau đùn		Phế liêu đú		Nhôm AL9		TP khác	
50	niệu nợp ki	2		29		2 2	26		rne neu	sau uun		-ne neu du		INTOTTI ALS		IF KIIdC	
Chuẩn bị v	vật liệu thự	c tế (kg)	Ψ2	.23		2 2		Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Vật liệu	1 .	sau đùn	1	d đùn	SP lỗi, đ			đúc (Xỉ, •	SP gia co			Nhôm 6	)		num Alloy	Vật	liệu khác
	1	1)		Š .	billet		nhôm d		(5	)		Al 99.7%	(2		7		8
KG 4304 Diều chỉnh thành phần hợp kim		980		45 53		Người phụ		ı trách:		2078		Xác nhận:					
u chuẩn		Si	N	1g	N	1n	(	Cr Cr	C	u	F	e	Z	n Xac IIIIqii.	Ti-B	Flu	x đã dùng
																(1.	5-3kg/tấn)
lần 1 (%)	0,	33	0,	38	0,0	26	0,0	0009	0,00	54	01	15	0,0	005	07013		1 -
HK 1(kg)	. 21		1	0	1	3	·		,	'	,						15
lần 2 (%)	01/2	40	01	47	010	3 <b>9</b>	010	009	0,0	03	011	15	0,0	04	0,012	1	
HK 2(kg)	'								,						,		
lần 3 (%)																	
Nung nhô	m:		Luci				Người phụ	ı trách			,	2	Xác nhận				
Yêı	u cầu kỹ thu	ıật		nhôm lỏng: -780℃			khuấy: lần		Thời	gian nghỉ 20-75		ong:			_	n tinh luyệi 20 phút	1:
Thời gia	n bắt đầu vậ	ận hành	3:2	t			bắt đầu	476	581		ời gian ngh	i TT		TG tinh	luyện lần 1		15
Thời gian	n kết thúc và	ận hành	12	: 30		Số gas	kết thúc	48	564	N	hiệt độ nu	ng 1	050	TG tinh	luyện lần 2		
Dúc								Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Yêu d	cầu kỹ thuật	đúc	Nhiệt	độ nhôm (c	ửa lò): 750	-780°C	Nhiệt đ		(máy đúc):	720±5°C	Nhie	t độ nước	làm mát: <	35°C	Tốc độ	đúc: 70-10	
	Chỉ số	1340	20		196			_7	20				2		120 1 000	9	2
	úc bắt đầu:	Time	Lần 1	Thời gian	đúc kết thú Lần 2	ic:					í bôi trơn ¯	Ī			dầu bôi trơn	4	5
Hàm lượr	ng Hidro I	Chỉ số	Lanı		Larrz			Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: D	ưới 0.15ml	l/100gAL			
								TIẾT ĐẦ	NIC VA	T LIÊLL							
			The service of the		4.2		CHI		NG VÂ	I LIĖO				f .			
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng	1	Ghi chú			nhận	Ghi chú:	2h . ?	722	OFF;	10130	0:65
1	Chủng loại	VL	Số hiệu bil	llet	Khối l	lượng 4 &	1				nhận	Ghi chú:	34:0	722	OFF)	12/10/18	D: 65 6
1	Chủng loại	VL	Số hiệu bi	llet 89	Khối l	lượng 4 &	1	Ghi chú			nhận	Ghi chú:	3h = 0	722	1FF;	12/10/13/1	0:65, 501 79
1 2 3	Chủng loại		Số hiệu bil	llet 89 38	Khối l	lượng 4 8	1	Ghi chú			nhận	Ghi chú:	2150	722	NFF;	10h3 (12h)	0:65, 501 7:
1 2 3 4	Chủng loại	2	Số hiệu bil	llet 89 38	101 101 10	lurorng 48	1	Ghi chú			nhận	Ghi chú: (	2150 - 7	722 :803 72-	Open 753	10/13/12/h	50 79 30 . 8
1 2 3 4 5	Chủng loại		Số hiệu bil	89 38	10	48	1	Ghi chú	-8		nhận	Ghi chú: (	2150 - 7	722 :803 72-	Open 753	12/12/12/12/12/12/12/12/12/12/12/12/12/1	5:65, 501 7: 50:8
1 2 3 4 5	Chủng loại		Số hiệu bil	llet 89 38	10 10 10 98	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận	Ghi chú: (	2150 - 7	722 :803 72-	Open 753	10h8 (12h)	0:65, 801 7: 80:8
1 2 3 4 5 6 7	Chủng loại		Số hiệu bil	89 38	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8	Xác	nhận	Ghi chú: (	2150 - 7	722 :803 72-	Open 753	10h3 (12h)	0:65, 80.8 80.8
1 2 3 4 5 6 7 8	Chủng loại		Số hiệu bil	89 38	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận	<sup>Ghi chú:</sup> 9	2150 - 7	722 :803 72-	Open 753	12h	0:65. 801 7:80.8
1 2 3 4 5 6 7 8	Chủng loại		Q1 Q1	89 38 Dun	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận	Ghi chú:	2150 - 7			10h3(12h)	5:65 501 7: 80.8
1 2 3 4 5 6 7 8 9	Chủng loại		Q1 Q1	89 38	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận			P	Phế phẩm		
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	Chủng loại		PL d	S9 38 Dun	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận		Xî		Phế phẩm	10h3(12h)	0:65 501 7: 30:8 385-
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	Chủng loại		PL -	89 38 Dun	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận			P	Phế phẩm		
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	Chủng loại		PL d	S9 38 Dun	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận		Xî	P	Phế phẩm		
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13	Chủng loại		PL d	S9 38 Dun	10	48	1	Ghi chú ZOF	-8 490	Xác	nhận		Xî	P	Phế phẩm		
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	Chủng loại		PL d	S9 38 Dun	10	15	D NG 1 380 38	SCA 191)	490 490 8)380	Xác			Xî	P	Phế phẩm		
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14			PL d	S9 38 Dun	10	15	D NG 1 380 38	SCA 191)	490 8)38	Xác I			Xî	P	Phế phẩm		
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	Dung cu do dạc		PL d	S9 38 Dun	10	15	D NG 1 380 38	SCA 191)	490 8)38	Xác			Xî	P	Phế phẩm NG		Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	Dung cu	4 3	PL d	Dun Dul	430 430 430	DA B2	NG 2 3.8 3.8 ANH GI	A CHÁ	490 \$)3\$? T LUO Số hi	Xác I	<b>CĂT</b>	Stt C4	Xi	Nhôm dư	Phế phẩm NG	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	Dung cu do dac	2 4 3	92 - Bi k	38 Jun Dur A3 400	400 98 430 430	DA B2 409	NQ 1 389 38 400	A CHÂ  B4  400	T LUO Số hi C1	NG VÀ ệu billet C2	CĂT  C3  400	Stt C4	xi / 7 2	Nhôm dư 33 S	Phế phẩm NG	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 ang mục iểm tra	Dung cu do đạc Máy dò	2 4 Vitrí Đầu	PL d	Dun Dul	430 430 430	DA B2	NG 2 3.8 3.8 ANH GI	A CHÁ	490 \$)3\$? T LUO Số hi	Xác I	<b>CĂT</b>	Stt C4	Xi	Nhôm dư	Phế phẩm NG	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 liem tra	Dung cu do đạc Máy dò lỗi	2  4  Vị trí Đầu Cuối	92 - Bi k	38 Jun Dur A3 400	400 98 430 430	DA B2 409	NQ 2 389 38 400 200	A CHÂ  B4  400  600	T LU O Số hi c1 400 200	NG VÀ êu billet C2 400	CĂT  C3  400  200	C4 L(O)	xi 132 400 200	Nhôm dư 33 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 lém tra l'ét nút Bề mặt bộ cong	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	2  1  Vị trí Đầu Cuối	92 - Bi k	38 Jun Dun 400 200	400 98 430 430	15 15 15 15 15 15 15 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	NQ 2 389 38 400 200	A CHÂ  B4  400  600	T LU O Số hi c1 400 200	NG VÀ êu billet C2 400	CĂT  C3  400  200	C4 L(O)	xi 132 400 200	Nhôm dư 33 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 eang mục ciểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	Dung cu đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Z  Vị trí Đầu Cuối -	92 - Bi k	38 Jun Dur A3 400	400 98 430 430	DA B2 409	NQ 2 389 38 400 200	A CHÂ  B4  400  600	T LUO Số hi C1	NG VÀ êu billet c2 400 200	CĂT  C3  400  200	C4 L(O)	xi 132 400 200	Nhôm dư 3 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 siễm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vitrí Đầu Cuối	92 - Bi k	A3 400 6650	400 98 430 430 400 20	DA B2 400 280	NQ 2 389 38 400 200	A CHÂ  B4  400  600	T LUO 8)386 C1 400 200	NG VÀ  eu billet  c2  400  200	CĂT	C4 400 400	D2 400 6650 S	Nhóm dư 37 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Sè mặt vớc cong Độ dài (inh toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lối Bằng mắt Bằng mắt Thước	2 Vị trí Đầu Cuối - - 1200	92 - Bi k	38 Jun Dun 400 200	400 20 B1 400 20 660 50	DA B2 400 200	NQ 2 389 38 400 200	A CHÁ  B4  400  6650	TLUO 8)383 C1 400 200	NG VÀ	CĂT  C3  400  200	C4 4(0) 40	xi 132 400 200	Nhóm dư 37 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Wết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài ính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	2 Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600	92 - Bi k	A3 400 6650	400 98 430 430 400 20	DA B2 400 280	NQ 2 389 38 400 200	A CHÂ  B4  400  6650	T LUO 8)386 C1 400 200	NG VÀ  eu billet  c2  400  200	CĂT	C4 400 400	D2 400 6650 S	Nhóm dư 37 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	Khác
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Wết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài ính toán	Dung cụ đo đạc Máy dò lối Bằng mắt Bằng mắt Thước	2 Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	92 - Bi k	A3 400 6650	400 20 B1 400 20 660 50	DA B2 400 200	NQ 2 389 38 400 200	A CHÁ  B4  400  6650	TLUO 8)383 C1 400 200	NG VÀ	CĂT	C4 400 400	D2 400 6650 S	Nhóm dư 37 S	Phế phẩm NG Gh	Cắt	

Phụ trách

Đầu H

Đầu E

Dưới 2 mm/1.2m

1200(600)±5mm

90°±0.4° Ø229±2mm

Ngâm kiềm

Hạng mục kiểm tra Độ cong

Chiều dài billet

Độ vuông góc (°)

Đường kính billet

NaOH

Chiều dài bilet thực tế Kiểm tra trước nhập kho