To the second	S	VIC	®	3	SÄ	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	IC E	BILL	.ET	,				
. Yêu cầu tr	rong sản xu	ất:						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
	hiệu hợp k		Yêu cầu	kỹ thuật	Mã sả	n xuất	Ngày s	sản xuất	Phế liệu	sau đùn		Phế liệu đúo	c	Nhôm ALS	99.7%	TP khác	
	6013		ф229		B 2 2		26/7			The lieu suu uun		e iiça ade			Tricin / Loss.//o		
. Chuẩn bị vật liệu thực			T-						nụ trách:					Xác nhận:			
	T	Phế liệu sau đùn		Discard đùn		SP Iỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ, •		SP gia công NG		Nhôm (6)			Aluminum Alloy		u khác
Vật liệu		1		2		billet ③		nhôm dư,) 4		(5)		Al 99.7%		7		8	
KG		1204	- 0	1815	16	: 53	1	415			,	207	X				
	h thành phầ	ân hợp kim		150	4	2))		Người phụ	ı trách:			001		Xác nhận:			
iêu chuẩn		Si	l N	Лg	N	/In		Cr		Cu	F	е		'n	Ti-B	Flux đ	ã dùng
6)																	kg/tấn)
o lần 1 (%)	0.	22	h	2 0	0,0	26	D . 6	0009	0,0	11	<u></u>	15	~ /	005	07013		
LHK 1(kg)	3	57	0	50	010	126	010	3009	0) 0	Uq	0	(1.5	01,	30 5	9/015	1	5
	50		10-		45									/			
o lần 2 (%)	01 4	40	01	4+	010	39	010	0009	0,0	503	011	15	0,0	04	0,012		
.HK 2(kg)			- 1		1										'		
o lần 3 (%)																	
							N1 αΣε - Ι						V4				
Nung nhô	m:		Laut 101 +0	1.0 12	1	T 6″1	Người ph	ų trach	TI. 1		2 1 2		Xác nhận	I	TI- 34 -1 4	41l. 1	
Υêι	u cầu kỹ thư	uật		nhôm lỏng:			t khuấy:		The	i gian nghỉ (ong:			_	tinh luyện:	
	1 4. 4%	^ 1 > 1	750°C-780°C				ilần		20-75 phút		A TT		15-20 p TG tinh luyện lần 1			15	
	n bắt đầu v		3:4	10			bắt đầu	47	581		ời gian ngh		h 69 -				9
	n kết thúc v	an hành	12	:30		Số gas l	kết thúc	148	564	. N	hiệt độ nui	ng 1	050		luyện lần 2		
Đúc			-					Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
Yêu c	ầu kỹ thuậ	t đúc	Nhiệt	độ nhôm (c	ửa lò): 750	-780°C	Nhiệt đ	độ nhôm lỏng	(máy đúc):	720±5°C	Nhi	ệt độ nước	làm mát: <	35°C	Tốc độ đ	đúc: 70-100n	nm/min
	Chỉ số			Contract of the Contract of th	196			7	20			2	2			95	
nời gian đư	úc bắt đầu:	1346	0	Thời gian	đúc kết thi	íc:		- 7		Án lực kh	í bôi trơn "	2000		Ápliro	dầu bôi trơn	11	
		Time	Lần 1	THO BIAIT	Lần 2	T	T	1			. 501 (1011	ľ				-46	
Hàm lượn	ng Hidro	Chỉ số	Lani		LaiiZ			Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: D	ưới 0.15ml	/100gAL			
3		CITIO					CHI	TIẾT BÁ	NG VÂ	TIIÊII				0			
CTT	Chủng loạ	: \/I	Số hiệu bi	llet	Vhá:	lượng	CIII	Ghi chú	AINO VA	Xácı	nhân	Chi shú	01 5		***	1.120	OF
STT	Chung loạ	A .	So meu bi	120	KIIOI	t. 07	1	GIII CIIU	(7	AdCI	IIIqII	Gni chu:	2h :	722	OFF;	10130	:00
1		C	021	87	10	48		701	-8					,	,	17 2KG	W 79
2		6	Q1	3 X	10	30							1-		open	1 - 1-	0
3			-		1							1	3160	:803	Open 753	1231	2 . K
4		-			00	1-	n	1 -				-	-0			/	1 -
	-				28		1)	15 Ca	and			f92.	- 7	72-	-A53	_ 6	85 -
5																	
6		1	PL) LIN	430	54	NG	491,	490								
7			1	2001	17		389		8,38	7		1					
							20	00/ 58	4)18	7							
8							3	86									
9				1													
10		10	121	A.	1	IF								P	hế phẩm	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	
		4	16	but	-	1/17						Stt	Xỉ	Nhôm dư	ING	Cắt	Khác
11		~	Λ Λ		. [311	4- 0	I WIII GU	140	Cat	
12		5	Bilk		16	20							125	776			
13					1									753			
14								77									7.
					-										1		
15																	
						ÐÁ	ÁNH G	IÁ CHẤ	T LƯC	NG VÀ	CĂT						
lạng mục	Dụng cụ		I							iệu billet							
kiểm tra	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	В4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi c	chú	Kiểm tr
		Đầu		-			400			-					Silic		
Vết nứt	Máy dò Iỗi		400	400	400	-			400	400	400	400	400	400	-		
	101	Cuối	200	200	200	200	200	600	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bằng mắt	-															- 17
Độ cong	Bằng mắt	-															
			clen	160-	1160	1100	1100	1000	1100	110-	160	1210	MEA	1150			
Độ dài	Thước	-	6650	9970	6650	10070	6650	6650	6650	0650	6030	6620	6650	6650			
Γính toán	-	1200	K	C	5	C	2	(5	2	7	6	C	3			
trước	_	600	6	0	0	6	^	0	6	0	^		0	1			
			V	-0		-			V		0	<u> </u>	127	7			
ắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(6)	(8)	(8)	(7)	(1)	(4)	10	19	(3)	(NF)C	1/18/	(
	, cut	Cuối	0		30	0	0		. 6	.0			-				
Số lương		1200	5	((5	1	5	6	5	5	7	P	5	60		
Số lượng sản phẩm	Thanh			2	3		3		-	0		2	5	-	00		
an budin		600	0	\perp 0		0	6	0	()	0	0	0	0	0			
		Đầu H							0								
gâm kiềm	NaOH	Đầu E															
\	121.1.1														-		
	ı dài bilet th																
ểm tra trư	rớc nhập kh	no															
Hạng mục	kiểm tra	Yêu	cầu		1		2		3		4		5		6 .	Phụ	trách
					_												
			Dưới 2 mm/1.2m														
Chiều dà	ài billet	1200(60	0)±5mm														
Độ vuông góc (°)		90°±	90°±0.4°														
		d220-	229±2mm						-						,		
DIFANGLI	Đường kính billet Ø229±		:2mm														