1	S	MC	B		SA	NÁ	XU	ẤΤ	ĐÚ	JC E	<b>BILI</b>	ET					
1. Yêu cầu tr	rong sản xu	ất:						Người phụ						Xác nhận:			
Số	hiệu hợp k	im	Yêu cầu	ı kỹ thuật	Mã sa	in xuất	Ngày s	an xuất	Phế liệu	ı sau đùn		Phế liệu đú	ic	Nhôm ALS	99.7%	TP khác	
	6063		ф	229	02	0		7/22									
2. Chuẩn bị v					5			Người phụ			-			Xác nhận:			
Vật liệu	Vật liệu Phế liệu sau đùn			ard đùn SP lỗi, để			Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm 6			Aluminum Alloy		Vậ	t liệu khác
	<u>(1)</u>			billet ③		1	nhôm dư,) (4)		(5)		Al 99.7%		-59	7			8
KG			7	22	1/6	60	1		- t(-l			200	X				
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		ă <b>n hợp kim</b> Si	1 1	Mg	1	Лn	address.	Người phụ Cr		Cu		Fe		Xác nhận: Zn	Ti-B	FI.	
(%)	-	J1	·	***	<u> </u>	1			172						11-0		ıx đã dùng 5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	012	2	to.	37	m (	> 26	A P	0006	A 1	503	A	10	G 1	a E	V DI	<u> </u>	
KLHK 1(kg)	012	7 1	1	50	0+	100	010	1000	01	30 5	0	(15	010	305	0,01	1	15
Đo lần 2 (%)		51		111		9	7 11 11		200	212						<u> </u>	: 12
	014	5	0,	48	010	36	0,0	106	010	040	011	15	0,0	05	0,012		
KLHK 2(kg)			T				,				1.00		,				
Đo lần 3 (%)											30						
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				
Yêu	u cầu kỹ thư	uật		nhôm lỏng:			t khuấy:		Thò	yi gian nghỉ		lỏng:			Thời gian		n:
Thời gia	n bắt đầu v	ân hành		2 D			lần bắt đầu	45	706	T	5 phút	? TT	150	TC tinh	15-20 luyện lần 1	0 phút	15
	n kết thúc v		5:	-				45	180		ời gian ngh			-	luyện lần 2		
	n ket thuc v	an nann	16:	30		30 gas	kết thúc	Nouvèri phi	6 K +	<u>+                                    </u>	lhiệt độ nu	ng ,	1050				<u> </u>
5. Đúc		t đúc	NIL:2+	độ nhôm (	121. 7F	79000	NIL:04 *	Người phụ		720±E00	NII -	8+ ## = · · · · ·	làm m²+:	Xác nhận:		đúa: 70 °	00mm /i-
reuc	cầu kỹ thuậ: Chỉ số	. auc	ivniệt	ay nnom (	18 (): 750	-/oU-C	ivniet d	ộ nhôm lỏng		/2015-L	Nni	ệt độ nước	am mat: <	.55 C	100 00		00mm/min
TL 24 -1 #1		10.						7-20		Áp lực khí bôi trơn		> 2 1				95	
Thời gian đứ		13:	Thời gian đ Lần 1			fúc kết thúc: Lần 2						bôi trơn 7 200		Áp lực dầu bôi trơn			
Hàm lượn	ng Hidro	Chỉ số	Lanı	0.176	Lanz			Lần 3		Lần 4	-	Yêu cầu: D	Dưới 0.15m	l/100gAL			
			-		-		CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU							
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	illet	Khối	lượng		Ghi chú	ectify.		nhận	Ghi chú:					
1			Q18			35	10	07	8	,		None	- 2	£7 -	-730	- 6	80 17
2	1.3		21			43	16					800	0	7			20 1
3					10	12	n					788	3-7	62-	58 73	7	720
	1			485	+	- 22	V	15 can	<u>c</u>			'	,				
4			PPZ	<del>Jun</del>		0.1		101	100	0/2		-					
5					41	34	NG	482,	488	334	, 354						
6							350	1, 33	7,3	81							
7			PP +	Duc				,									
8					71	4						1					
9						-						1					
10			0./1	- 46		6								P	hế phẩm		
	-		Duci	10	16							Stt	Xỉ	Nhôm dư		Cắt	Khác
11												311	1		1	Cat	Klidt
12				4					-				215	Carl Carl			
13		10										1					86
14												1	1	1.0			
15			<b> </b>											415	1		
					1								- 1	415			
Царя в	Dung					D/	NH C	Λ CLIÃ	TILE	NG WA	CĂT			415			
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ		T			ĐÁ	NH GI	Á CHẤ			CĂT	. 3		415			
	đo đạc	Vị trí	A2	ДЗ	R1				Số h	iệu billet		CA	D2	415	Ch:	·hú	Kiểm tra
1164 - 64	đo đạc Máy dò		A2	A3	B1	B2	B3	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3	C4	D2	41S	Ghi	zhú	- Kiểm tra
Vết nứt	đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu	900	900	400	B2	B3	<sup>B4</sup>	Số h C1	c2	сз <b>400</b>	400	900	400	Ghi d	zhú	— Kiểm tra
	Máy dò Iỗi					B2	B3	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3				Ghi	zhú	Kiểm tra
Bề mặt	Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	900	900	400	B2	B3	<sup>B4</sup>	Số h C1	c2	сз <b>400</b>	400	900	400	Ghi (	:hú	Kiểm tra
	Máy dò Iỗi	Đầu	900	(00	200	B2 (100 200	83 400 200	400 600	số h C1 400 200	iệu billet C2 400	C3 400 200	400	900	400	Ghi	chú	— Kiểm tra
Bề mặt	Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	900	900	400	B2	83 400 200	400 600	số h C1 400 200	c2	C3 400 200	400	900	400	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	900	400 100	200	B2 (100 200	83 400 200	B4 400 600	số h C1 400 200	iệu billet C2 400	сз <b>400</b>	400 200 6660	400 100	400	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài	Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - -	900	660	400 200 660 5	B2 C(00 LOV S	83 400 200 6660 5	B4 400 200	số h c1 400 200	iệu billet C2 400 400 50	C3 400 200	400 200 6660 S	Lako	400 200 6660 5	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	400 100 5660 5	660	400 200	B2 (100 200	83 400 200 6660 5	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet C2 400	C3 400 200	400 200 6660	400 100	400 200 6660 5	Ghi	chú	— Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	900	660	400 200 660 5	B2 C(00 LOV S	83 400 200 6660 5	B4 400 200	số h c1 400 200	iệu billet C2 400 400 50	C3 400 700	400 200 6660 5	Lako	400 200 6660 5	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	660 5	6660 5 0	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet C2 400 400 50	6660 5	400 200 6660 S	Lako	6660	Ghi	chú	— Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	B2 C(00 200 E660	83 400 200 6660 5	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet  C2  WO  O  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S	C3 400 200	400 200 6660 5	Lako	400 200 6660 5	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	660 5	6660 5 0	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet C2 400 400 50	6660 5	400 200 6660 S	Lako	6660	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	660 5 0	6660 5 0	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet  C2  WO  O  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S	6660 \$ 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6	660	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dâu Dâu Cuối	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	660 5 0	6660 5 0	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet  C2  WO  O  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S	6660 \$ 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6	660	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu H	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	660 5 0	6660 5 0	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet  C2  WO  O  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S	6660 \$ 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6	660	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu  Cuối  -  -  1200  600  Đầu  Cuối  1200  600  Đầu H  Đầu H	400 100 5660 5	660	400 200 660 5	660 5 0	6660 5 0	B4 400 200 8660 8	số h c1 400 200	iệu billet  C2  WO  O  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S  S	6660 \$ 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6	660	Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư	Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	560 560 5 5 5	660	400 200	660 5 0	83 (100 200 5 0 9	B4 400 600 S	Số h C1 400 200	iệu billet  C2  LOO  LOO  S  O  S  O  O  O  O  O  O  O  O  O	6660 5 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6 2	660			
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Hạng mục	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet thước nhập kh	Dầu  Cuối  1200 600 Đầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	SHO Càu	660	400 200 660 5	660 5 0	6660 5 0	B4 400 600 S	số h c1 400 200	iệu billet  C2  LOO  LOO  S  O  S  O  O  O  O  O  O  O  O  O	6660 \$ 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6	660	Ghi d		Kiểm tra
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet thước nhập kh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	SHO Càu	660	400 200	660 5 0	83 (100 200 5 0 9	B4 400 600 S	Số h C1 400 200	iệu billet  C2  LOO  LOO  S  O  S  O  O  O  O  O  O  O  O  O	6660 5 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6 2	660			
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Hạng mục	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập ki kiểm tra	Dầu  Cuối  1200 600 Đầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	400 200 5660 5 5	660	400 200	660 5 0	83 (100 200 5 0 9	B4 400 600 S	Số h C1 400 200	iệu billet  C2  LOO  LOO  S  O  S  O  O  O  O  O  O  O  O  O	6660 5 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6 2	660			
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Hạng mục Độ cơ	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet thước nhập kh kiểm tra bong	Dầu  Cuối  1200 600 Đầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	660 C C C C C C C C C C C C C C C C C C	660	400 200	660 5 0	83 (100 200 5 0 9	B4 400 600 S	Số h C1 400 200	iệu billet  C2  LOO  LOO  S  O  S  O  O  O  O  O  O  O  O  O	6660 5 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6 2	660			
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Hạng mục Độ cc Chiều dà	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập kt kiểm tra ong	Dầu  Cuối  1200 600 Dầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế 10  Yêu Dưới 2 m	640 5640 5 5 0 5 0 5 0 5 0 5	660	400 200	660 5 0	83 (100 200 5 0 9	B4 400 600 S	Số h C1 400 200	iệu billet  C2  LOO  LOO  S  O  S  O  O  O  O  O  O  O  O  O	6660 5 0	400 200 6660 5 0	400 400 5 6 2	660			