6NO1A

4	10	AK	®		SF	AIA .	XU	AI	DU		ILL	_C				10.0	
. Yêu cầu t	rong sản xuất	:						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
Sĉ	ố hiệu hợp kim		Yêu cầu	kỹ thuật	Mã sả	n xuất	Ngày sắ		Phế liệu	sau đùn		Phế liệu đú	С	Nhôm ALS	99.7%	TP khác	
Cl. of :	6NO1	4		29	0/	19	6/3	7/22	1 1					W. L.			
. Chuẩn bị	vật liệu thực Phế liệu s		981	75557	CD IŽ: 4	lầu/đuôi	Phế liệu	Người phụ đực (Xỉ		ông NG		Nhôm (6	)	Xác nhận:		\/â+	liệu khác
Vật liệu	1		Discard đùn			billet 3		r,) (4)	SP gia công NG		Al 99.7%		,	Aluminum Alloy		8	
KG	80	2	54	465			3	00	122			313	2		111	1 33302	
	nh thành phần	hợp kim						Người phụ						Xác nhận:			
iêu chuẩn %)	Si		N	1g	N	/In	С	r	C	iu	l l	e	2	'n	Ti-B		(đã dùng -3kg/tấn)
o lần 1 (%)	1 21	49-	4 2	1175		2 97				~ 1		1670			42		-3Kg/ tall)
LHK 1(kg)	10 31	832	0,3	935	01	000	0,0	244	0,00	147	0)1	439	010	6485	0,117	2 2	0
o lần 2 (%)												_		40	11	4	
LHK 2(kg)	orko	262	017	2587	010	345	0103	4	0,2	39	01	13	010	049	0,011	1	
o lần 3 (%)	1														0.004		
							NI - u Ari - b	جا د کست			4		V/		0.024		
Nung nhố			Nhiệt độ n	hôm lỏng:		Số lượt	Người phụ khuấy:	_	Thò	i gian nghỉ	của nhôm l	ỏng.	Xác nhận		Thời gia	an tinh luyện	
Yê	u cầu kỹ thuậ	t		-780°C			lần	3373	33		phút	orig.				-20 phút	
Thời gian bắt đầu vận hành		31	100	) Số gas		bắt đầu 3		Thờ		ời gian nghỉ TT			TG tinh luyện lần 1		15		
	ın kết thúc vậr	n hành	12			Số gas l	kết thúc 3468		688	Nhiệt độ		ing			luyện lần 2	_	
. Đúc								Người phụ						Xác nhận:			
Yêu	cầu kỹ thuật đ	ľúc	Nhiệt d	độ nhôm (c		-780°C	Nhiệt độ		(máy đúc):	720±5°C	Nhi	ệt độ nước		35°C	Tốc đ	ộ đúc: 70-10	0mm/min
hài ais - 1	Chỉ số			Thời gian (	73	ío		6	68	Án live let	í bôi trơn	20:	33	Ón liva	dầu bôi trơn	97	7
	úc bắt đầu:	me	Lần 1	13 <sup>h</sup> 40			400	. >-	~		i noi riau	7200			add DOI LIGH	7	V
Hàm lượi		hỉ số		0)4	2011 2		0.198	Lần 3	01186	Lần 4		Yêu cầu: D	ưới 0.15ml	/100gAL			
							CHI	ΓΙẾΤ ΒΑ	NG VẬ	T LIỆU							
STT	Chủng loại \	/L	Số hiệu bil			lượng	Α	Ghi chú		Xácı	nhận	Ghi chú:			13h :	770	
1			016	54		042		4				of Cu	: 45		Hold	110	
2			0-13	9	10	43	3	1132				4 Ma	1.641	0	./ 11	1.	- 4
3			B1.	43	1	047						+ 51	104	30	Hold	the	30 <del>- 3</del>
4				0				. N	G284			4 M	n = 1	0	hi >		
5			DBCO	erd	5	465		3 1	G284	1				2			
6												Sau	-> k	he k	hi >	Loc .	-> Ban
7			Al-	-Cu		45	9									- 10	66
8			Ar	- Ci		40	11	11				768	7	742		212	-6
9	1		AI.	- Mu		0											
10		1000		Ma	-	6	,							P	hế phẩm		
11				19								Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
12			NG-	417	Sy	8							152				
13				7(0	0	2							1)2				
14			All	.2	2	00											
15			na	M.		00											
10						DÁ	NH GI	Á CLIÃ	TILY	NC VÀ	CÅT						
Jana mu-	Dunger			71-71		ÐA	NINH GI	н СПА		NG VA iệu billet	CAI						
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí															
			A2	A3	B1	B2	B3 /	B4	C1		C3	C4	D2	D3	Gl	hi chú	Kiểm tr
		Đầu	A2	A3	B1	NQ <sub>P</sub>	B3 Nur	B4	700	C2	C3		D2	D3	Gł	hi chú	— Kiểm tr
Vết nứt	Máy dò Iỗi		A2	A3	B1	Nær	Nur	В4	700	N/Q-	C3	300	D2	D3	Gł	hi chú	Kiểm tr
Vết nứt Bề mặt	Máy dò	Đầu	A2 Nut	A3	B1	Nær	Nur			Ner O				D3	Gł	hi chú	Kiểm tr
Bề mặt	Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối	A2 Nut	A3	B1	-		NG.	700	N/Q-	C3	300	D2	D3	Gł	hi chú	Kiểm tr
Bề mặt Độ cong	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	A2 Nut	A3	B1	Nær	Nur		200	Ner O		30b 200		D3	Gł	hi chú	— Kiểm tr
Bề mặt Độ cong Độ dài	Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	A2 Null	A3	B1	Nær	Nur		200 200	Ner O		300		D3	GI	hí chú	Kiểm ti
Bề mặt Độ cong	Máy dò Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước	Đầu Cuối - - - 1200	Nut OK	A3	Na	Nær	Nur		200	Ner O		30b 200		D3	GI	hi chú	Kiểm ti
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	Nut OK	N/Gr	B1	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		D3	Gl	hi chú	Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	Nut Nut	NG	B1	Nær	Nur		200 200	Ner O		30b 200		D3	Gl	hi chú	Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	A2 Nut	N/dr	B1	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		D3	Gl	hi chú	- Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	A2 Nut	No	B1	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		DS	Gl	hi chú	Kiếm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200	A2 Nut	N/Gr	Na.	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		DS	Gl	hi chú	Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế šố lượng ản phẩm	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	A2 Nut	NG	Na.	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		D3	Gl	hi chú	Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200	A2 Nut	NG	N <sub>a</sub>	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		D3	Gl	hi chú	Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước sắt thực tế Số lượng ản phẩm	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu Đầu H Đầu E	A2 Nut	Nor	N <sub>4</sub>	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		DS	Gl	hi chú	Kiếm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng tản phẩm (gâm kiềm	Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	A2 Nut	Nur	B1	Nær	Nur		200 200 6520 3	Ner O		30b 200		D3	Gl	hí chú	Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH  dài bilet thự ước nhập kho	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	NA	Nur	Na	NG	Nur	No	200 200 6520 3	CZ NG OK		300 200 6520 5 0		D3	GI		Kiểm t
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng tản phẩm Chiều iếm tra trư	Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  u dài bilet thự rớc nhập kho  kiểm tra	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	Nut OK	Nlx	Na	NG	Núi OK	No	200 200 6520 3 2	CZ NG OK	No	300 200 6520 5 0	Na	DS			
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước  ắt thực tế Số lượng cản phẩm Chiều Hạng mục	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet thự rớc nhập kho c kiểm tra ong	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E c tế	OK.	Nb	Na	NG	Núi OK	No	200 200 6520 3 (2)	CZ NG OK	No	300 200 6520 5 0	Na	DS			
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tếm tra tru Hạng mục Độ c	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt  Thanh NaOH  u dài bilet thự rớc nhập kho c kiểm tra ong ài billet	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E tế  Yêu u	cầu m/1.2m	Nb	Na	NG	Núi OK	No	200 200 6520 3 (2)	CZ NG OK	No	300 200 6520 5 0	Na	DS			

