To the second	S	VIC	®		SÅ	N	XU	ẤΤ	ÐÚ	CE	BILL	ET.			14	>		
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	ất:						Người phụ	trách:	-				Xác nhận:				
Số	hiệu hợp k	im	Yêu cầu	kỹ thuật	Mã sải	n xuất	Ngày s	ản xuất	Phế liệu	sau đùn	F	Phế liệu đúo	:	Nhôm ALS	99.7%	TP kh	ác	
B	6NO1A		ф2	29	016		3016122											
2. Chuẩn bị v		c tế (kg)					Người phụ						Xác nhận:					
V&+ I:\$	Vật liệu Phế liệu sau đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) 4		SP gia công NG		Nhôm 6 Al 99.7%) Aluminu		num Alloy	um Alloy Vật liệu khác		
vat lieu															7		8	
KG	50	791										3111	2	1	12			
	Điều chỉnh thành phần hợp kim						Người phụ						Xác nhận:					
Tiêu chuẩn		Si	Mg		M	Mn		Cr		Cu		Fe		Zn		Ti-B Flux đã dùn		
(%)																(1.5-3kg/tấn)		
Đo lần 1 (%) KLHK 1(kg)	0,4+938		0,39	397040,03		3971	971 0,01		1449 0,18		0,15	354	354 0,00		0 4630,0148		20	
Đo lần 2 (%)	1 5 511/6		0,51677 6			1		0.01/12		010(27		17202		1/1				
	0/5/166		01516-10		6,04001		0/01413		0,19607		0/19303		0,00901		0,01292	1		
KLHK 2(kg)										* '								
Đo lần 3 (%)										*								
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận					
Vêi	u cầu kỹ thị	ıât	Nhiệt độ n			Số lượt	t khuấy:		Thò	i gian nghỉ	của nhôm l	ỏng:			Thời giar	tinh lu	ıyện:	
160	Yêu cầu kỹ thuật			-780°C			5 lần			20-75 phút						0 phút		
Thời giai	n bắt đầu v	ận hành		400			bắt đầu 304 đ		+9	Thời gian n		nghỉ TT		TG tinh luyện lần 1			15	
Thời giar	Thời gian kết thúc vận hành		12	13400 Sốg		Số gas l	kết thúc 31340			Nhiệt độ nung				TG tinh luyện lần 2				
5. Đúc								Người phụ	trách:		. 1			Xác nhận:				
Yêu c	cầu kỹ thuậ	t đúc	Nhiệt d	độ nhôm (c	ửa lò): 750-	-780°C	Nhiệt độ	ộ nhôm lỏng	(máy đúc):	720±5°C	Nhiệ	t độ nước	làm mát: <	35°C	Tốc độ	đúc: 70	0-100mm/min	
	Chỉ số			-	799		664	- 692					31		<u> </u>		10.	
Thời gian đúc bắt đầu: 13h			10	Thời gian	đúc kết thúc:		0)2				í bôi trơn	2250	ha/	Áp lực c	l dầu bôi trơn	2 12 1 7		
		Time	Lần 1	13450			14/200		1448				Par				4 f ball	
Hàm lượn	ng Hidro	Chỉ số		0.383		-	0.32	Lần 3	0.155	Lần 4		Yëu cầu: D	ưới 0.15ml	/100gAL				
			1	, , , ,			CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU								
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil	llet	Khối l	ương	T	Ghi chú	•	Xác	nhân	Ghi chú:			1		1	
1		6-	B16	3	10	39	1				1	ahs	712	->1	0430.	70	2 211/15	
2		6 2146											: 4/2	712 -> 10h30:702 ; 11h15 (
	2 6 0			146				3111				137	50.7	99 .	. 1		1 1	
3		6	6	133	1	039						(30 c	2. >	rich	- 100	_	Don the	
4	4 AP-Si			-Si	7	1	1				13 600,799 Chasan > Kichi - luc - Dan La 785 750 732 664						661	
5	5		Al	Al - Ma 15		15	A1	12				781	5 700 t32 004					
		7	MI	PIV			1.					,,,						
	6 7 1		B	Al-Cu 20														
7		7	1	U q		6						· /						
8			m	Ò														
9		1	ASS	200	57	91												
10		-1	4) 6	Lar	20									P	hế phẩm			
	ALC	07-		- 1		n	J .					C++	Xỉ			Cắt	Khác	
11	MA	227,	235,	234	122	2,27	4,2	23,2	221	221	1219	Stt	1100	Nhôm dư	NG	Cat	Knac	
12	218	, 270	. 2	13.	209	,21		15,	216	211	212		200					
13	165	20	4	- 1		1	,		6		,		7					
14	10	1 20	1										260			1		
											***		100			-		
15								, ,										
						ĐÁ	NH GI	Á CHẤ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT							
Hạng mục	Dụng cụ	\/i +ef				2				iệu billet							Kiểm tra	
. kiểm tra	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	C2 /	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	Kiem tra	
1184 - 1-	Máy dò	Đầu	500		9	250	Alc	An . 8	250	2200	11.	250		250			1	
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	ALL	NL	200	NG	NO	200		NG	200	Mc	200			1 7/2 //	
D2	Bằng mắt			149	1 1/6	-0-	- 2.63	1 4 4			,		A AICH					
Bề mặt	-			'				2										
Độ cong	Bằng mắt	-			1			1 22										
Độ dài	Thước	-	6520	6320	6520	6526	6520	6520	6520	6520	6520	65 20	6520	652				
Tính toán	-	1200	21			3			5	3		5		5				
trước			4			9				-								
.,,,,,,	-	600	1			0		1	0	1		0		0				
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	- 7		100				A	A .		Δ		A				
car mực tê	iviay Cat	Cuối	\			~			14.00m									
cá luer		1200	4		777	-			(9		-6		~				
Số lượng sản phẩm	Thanh						-	1 1 1	0	d.		0		2				
san pilam		600	1	1	(5)	0		133	0	0		(1)	7	()	/			
	N- OII	Đầu H	,	1														
		Đầu E							4		1/2							
Ngâm kiềm	NaOH	pau r		1			-											
Chiều	ı dài bilet th	nực tế																
Chiều Kiểm tra tru	dài bilet th rớc nhập ki	nực tế h o																
Chiều	dài bilet th rớc nhập ki	nực tế	cầu		1		2		3		4		5		6		Phụ trách	
Chiều Kiểm tra tru	ı dài bilet th rớc nhập kl kiểm tra	nực tế h o			1		2	:	3		4		5		6		Phụ trách	
Chiều Kiểm tra tru Hạng mục Độ cơ	ı dài bilet th rớc nhập kl kiểm tra ong	hực tế ho Yêu Dưới 2 m	m/1.2m		1		2	:	3		4		5		6		Phụ trách	
Chiều Kiểm tra tru Hạng mục Độ cơ Chiều dà	dài bilet th rớc nhập kl kiểm tra ong ài billet	nực tế ho Yêu Dưới 2 m 1200(600	m/1.2m D)±5mm		1		2	:	3		4		5		6		Phụ trách	
Chiều Kiểm tra tru Hạng mục Độ cơ	dài bilet th rớc nhập ki kiểm tra ong ài billet g góc (°)	hực tế ho Yêu Dưới 2 m	m/1.2m D)±5mm		1		2	:	3		4		5		6		Phụ trách	