9400				ET	BILL	IC E	ÐÚ	ẤΤ	XU	N.	SÅ					
7700		Xác nhận:						Người pho						uất:	ong sản xı	. Yêu cầu tr
TP khác	9.7% T	Nhôm AL99.7%		Phế liệu đú		sau đùn	Phế liệu	sản xuất	Ngày s	n xuất	Mã sải		Yêu cầu		Vật liệu	
0	0	2000 Vác nhân:		2000			5000	Người phi	2022-08-1	18	04	9	S	urc tố (ke)	6063	. Chuẩn bị v
Vật liệu khác	ium Alloy	Xác nhận: Alumin		hôm Al 99.7	N	ông NG	SP gia c	Người phi i đúc (Xỉ,	Phế liệu	ầu/đuôi	SP lỗi, đầ	d đùn	Discar	ực tế (kg) liệu đùn		
8	7			6		9		lu,) (4)	nhôm d		billet		(2	1		Vật liệu
				1934	1				50	00	12				57	KG
(%B) Flux (1.5-	Al-Ti-B (Xác nhận: (%Cr)		(%Mn)	Al-Mn	(%Fe)		Người phu (%Zn)	Al-Zn	%Mg)	Mg (9	(%Si)	Al-Si	h ần hợp kim Tu (%Cu)		iêu chuẩn
	0.01-0.	.02	<0	-0.05	0.03	-0.2	0.1	0.02	<0	-0.52	0.45-	-0.45	0.38-	:0.02	<	%)
13 15	0,0	501	0		0,0	16	01	505	011	35		33	0 1	505	Oto	o lần 1 (%) LHK 1 (kg)
2	6,61	02	A . Is	209	610	12	0	05	0 6	48		101	01/	508	616	o lần 2 (%)
)	0,01	0 2	010	353	Ofc				10	10	010	41	0(2	300	0 (0	LHK 2 (kg)
																o lần 3 (%)
			Xác nhận					ụ trách	Người phi		L				n:	Nung nhôi
	20	12		TG nghỉ	0	1	yện lần 1	TG tinh lu	114	644	đầu	Số gas bắt	00	3:	đầu	G nung bắt
	050		ung	Nhiệt độ n		t	yện lần 2	TG tinh lu	160	1-1	thúc	Ső gas kết	45		thúc	3 nung kết
		Xác nhận:					ı trách:	Người phụ						1 100		. Đúc
7200	Áp lực khí	1	3	nát: <50°C	urớc làm m	Nhiệt độ n	2	80	D°C	ò): 780-800	nhôm (cửa l	Nhiệt độ n	:05	13:	ầu:	G đúc bắt đ
46	Áp lực dâu	5	95	nm/min	c: 80-100m	Tốc độ đúc	0	72	10°C	đúc): 700±:	nhôm (máy d	Nhiệt độ n	1:20	14	ıúc:	G đúc kết th
	12 - 4			12-0			17			18	-41	4F U****	200		- 11: 1	112
	Lần 4			Lần 3			Lần 2			Lần 1	gAL	.15ml/100g	cầu: Dưới 0	Yêu d	g Hidro	Hàm lượn
						T LIỆU	NG VÂ	TIẾT BÁ	CHI							
1-31-675	D/. 7	7 7	-	Ghi chú:	nhận	Xácı		Ghi chú			Khối l		Số hiệu bil	ại VL	Chủng loạ	STT
51-675	84 - t	+-+	1-18	799)		90		N6-		1	1
	/	1							/	-	931	13	NG-1			2
										0	67		NG-1			3
								746	(5:	;	203		NG-1			4
								-,-			1610	,	NG- 1			5
										,	602		N6-1			6
											830	_	NGI			7
								34	19		193		AL 9		6	8
				1				00	12		120	,	Bille		3	9
				1				20	5_		59	/	PL ot		u	10
				1					70		1	~~	1-0		<u> </u>	11
	nế phẩm	Pl														12
Cắt	òm dư	Nhô	(i)												13
	120			20	97.70											14
	20	-			-	*										15
*						т _{рь.}										16
				1.5												17
					CÅT			Á CHẤ	NH GI	ĐÁ						18
Kiểm tra	Ghi ch	D3	D2	C4	C3	iệu billet C2	Số h C1	B4	B3	B2	B1	A3	A2	Vị trí	Dụng cụ đo đạc	Hạng mục kiểm tra
nu .	Girci	400		400		400		900		400	A 000	400	400	Đầu	Máy dò	
	.32		100	200		200		260	200		200	200	200	Cuối	lỗi	Vết nứt
		00	(00	00			200	NO	600	00	200		00	_	Bằng mắt	Bề mặt
		_												-	Bằng mắt	Độ cong
		66h	6660	6660	Laho	6700	6660	6660	6610	LIM	CAR	1660	GHA		Thước	Độ dài
		9	C	5	C	- 10	C	CONDIC	VIVE V	Com	OHUG.		6	1200	-	Tính toán
		6	7		>	Ž	0	2	>	0	n)	600	_	trước
				0	V	0	(1)		3			7	1	Đầu		
		(1)	-U	XX	(8)	(3)	YO	9	(3)	(6)	(12)	12)	(7)		Máy cắt	Cắt thực tế
\ 	- Pin	P	CR	-	9	6	•	-	6	1	6	f p	6	-		
) -	=) L((9	7 10	5	3	5	7	2	5	2	·Ž	5	5	1200	Thanh	Số lượng sản phẩm
	00	10	5	1)	-0-	0	6	0	0 -	0	0	0	0	600		-an pudiii
1		_											-	Đầu H	NaOH	Ngâm kiềm
		1												Đầu E		
		-				1	1	1	1	1		1	1	hực tế	JACKSTON AND	Cl- 1%
				,												
						I		1						kho	ớc nhập k	(iểm tra trư
Phụ trách	6		5		4		3		2		1			kho Yêu	ớc nhập k m tra	iểm tra trư Mục kiể
Phụ trách	6		5		4		3		2		1		nm/1.2m	Yêu Dưới 2 m	ớc nhập k m tra ing	iểm tra trư Mục kiể Độ co
Phụ trách	6		5		4		3		2		1		nm/1.2m 0)±5mm	Yêu (Dưới 2 m	ớc nhập k m tra ng i billet	i <mark>ểm tra trư</mark> Mục kiể Độ co Chiều dà
Phụ trách	6		5		4		3		2		1		0)±5mm	Yêu Dưới 2 m	ớc nhập k m tra ng i billet gác (°)	ểm tra trư Mục kiể Độ co