To a second	S	NC	®		S	ÅΝ	XU	ẤΤ	ĐÚ	ÍCΙ	BIL	LET			9		
1. Yêu cầu t	rong sản x	uất:						Người ph	ų trách:					Xác nhận:			
Số hiệu hợp kim			Yêu cầu	ı kỹ thuật	'Mã s	'Mã sản xuất				ế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác	
6063			ф	ф229			18									17,000	
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg) Phế liệu sau đùn			Disca	Discard đùn SP Iỗ			Phế liệ	Người phụ trách: Phế liêu đúc (Xỉ, SP		ia công NG		Nhôm (6)		Xác nhận: Aluminum Alloy			
Vật liệu	Vật liệu 1		2		billet ③		nhôm dư,) (4)			5		Al 99.7%		. Aldininali		Vati	iệu khác
KG			A-855					530				416	1	1 1 1 1	109		
 Điều chỉn Tiêu chuẩn 	nh thành phần hợp kim Si		Mg		Mn		Người phụ trác Cr		_	Cu	1	Fe		Xác nhận: Zn			
(%)								<u> </u>		Cu		10		211	Ti-B	1	đã dùng 3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	Market Control						E		EE.							1	
KLHK 1(kg)			8													1 2	0
Do lần 2 (%)	0,40111		0,46389		0,03739		6,00001		0,000	0,0009		0.13949		0,00458		25	- 0
KLHK 2(kg)	g) 1															7	
Đo lần 3 (%)	1																
1. Nung nhớ	im:		Taution do	1.0 12			Người phi	u trách					Xác nhận				
Yê	Yêu cầu kỹ thuật		Nhiệt độ nhôm lỏng: 750°C-780°C		So luot				ời gian nghỉ của nhôm l 20-75 phút		long:				n tinh luyện: 20 phút		
Thời gia	n bắt đầu	vận hành	4400		Số gas h		bắt đầu	dau 22278		Thời gian ngh		hỉ TT		TG tinh luyện lần 1			5
Thời gian kết thúc vận hành		12415		Số gas k		12013		Nhiệt độ ni		ung		TG tinh luyện lần 2					
5. Đúc	ما ناقط الما	i dúa	NIL:04	#0 - L 0 /-	- A- 121, 750	70000	AULTO A	Người ph			1			Xác nhận:	T		
Yêu cầu kỹ thuật đúc Chỉ số			inniet	độ nhôm (c	F 7	1-780°C	Nhiệt độ nhôm lỏng (máy đúc):			720±5°C	Nhi	iệt độ nước 3	läm mát: < /	35°C	Tốc độ	đúc: 70-100	mm/min
Thời gian đ	hời gian đúc bắt đầu: 12		15 Thời gian		đúc kết thúc:			663		Áp lực kh	khí bôi trơn 72 ở		mbor. Áplyc dầu		lầu bôi trơn	47	6
Hàm lượr	ng Hidro	Time	Lần 1	12450	Lần 2		17 K50	Lần 3		Lần 4		1.50 5.80	ưới 0.15m	-			Dar
		Chỉ số		0,25			1.6W		ÅNG VÅ			rea cau. D	4010.13111	I/ TOUGAL			
STT	Chủng lo	ai VL	Số hiệu bi	illet	Khối	lượng	СПІ	Ghi chú	ANG VA		nhận	Ghi chú:		3 11 11		1	+
1	1		NG	- 100		260						Ghi chú:	-hr	=67		AF	19h
2	1		Na	82	82 A00						A			=19			
3	1		NE	181	205					34 1		7 %		- 21			
4	1		NG	185 205		50								1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			
5	1		NA	19 17-8 T		.00						765	1-)	665	Tolo	100	24.
6	1		NG			200					- N			olas	polo	10 4	7778
7-	4			Na 176		200											
8	1		NG			200											
9	10		1			100											
10			NE 172,183,12								CH V2		Phế phẩm Nhôm dư NG		loé.	lut c	
12	6		Q17-3		1635						Stt Xi		Nnom du NG		Cắt	Khác	
13	6		Q145		1034						76					14.77	
14	6																
15	7		QITT		1039												
		3	AL-1	in	19		NH CI	Á CHẨ	T LƯỢ	NIC VÀ	CÅT						
Hạng mục	Dụng cụ	,	Billet		5	2104	IVII GI	A CHA		iệu billet	CAI					- 4	
kiểm tra	đo đạc	Vị trí 4	A2 .	A3	B1	B2	B3	B4 ·	C1 ·	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò Iỗi	Đầu	800		350	360	360	360	400	360	400	400	400		D		
D2 V		Cuối	200	200	200	200	200	260	200	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bằng mắt	3					*				0						
Độ cong Độ dài	Bằng mắt	-	600	100	fro	100	100	11-	1.00	100	1		110				
Độ dài	Thước	1200	66 30	6630	60%	6630	6630	6630		6630		6630	6630	6630			
Tính toán trước		.600	1	5	5	3	5	5.	5	5	5	5		1			
		Đầu		0	0		Q	V	0	0	0	0	0	1			
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	A		i v Karasasa			X	. /			D		-			
Số lượng		1200	A	5	-	T	3.	*	5	5	E	/	1	1			
sản phẩm	Thanh	600	//	Pr	2	7	0	a c	0	2	P	6/1	/t	4			
		Đầu H	7	0	O			40	U	0		57	4	1		1. 1. 1. 1.	
Ngâm kiềm	NaOH	Đầụ E						- 74				7 7 7 7			•		
Chiều	dài bilet th		1 11	2		3 / 1			4 9 9 9								
iểm tra trư	ớc nhập kt	10	11.7														
Hang muc	kiểm tra	Yêu	cầu	1		2			3		4 , ,	5			6	Phy	trách
Độ cong Dưới 2 m		m/1.2m							riga, ir								
Chiều dài billet 1200(600																	
Độ vuông góc (°) 90°±0													popular referen		1.5		
Đường kính billet Ø229±		2mm													Party Agriculture	287.57	