	S	MC	N N		SÃ	ÀN	XU	ẤΤ	ĐÚ	IC E	BILL	ET					
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	 ất:					487	Người phụ						Xác nhân:		***************************************	
	Số hiệu hợp kim			Yêu cầu kỹ thuật Mã sản						Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác	
	6063		ф2	ф229 02		-5			1								
2. Chuẩn bị v	/ật liệu thự	c tế (kg)					T	Người phụ	T					Xác nhận:			
Vật liệu	Vật liệu Phế liệu sau đùn		Discard đùn  (2)		SP lỗi, đầu/đuôi billet (3)		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) (4)		SP gia công NG (5)		Nhôm (6) Al 99.7%		)	Aluminum Alloy		Vậ <sup>.</sup>	: liệu khác ⑧
KG 5006			567		2/7-2		mioni du,) (4)		9		2088					0	
3. Điều chỉnh	Name and Address of the Owner, where the Owner, which is the Owner, where the Owner, which is the Owner, where the Owner, which is the Owner, wh	And the Control of th		5 1		1+2		Người phụ	u trách:			1088	>	Xác nhận:			
Tiêu chuẩn		Si	N	Лg	N	1n		Cr	T	Cu		-e	Z	ľn	Ti-B	Flu	x đã dùng
(%)	0316	42	0	367	000	25	000	005	2006	25	01	57	0.0	045	Col	(1.	5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	3	2'	1	1'	12	, 5	1000										00
KLHK 1(kg)					_	1		1	(2)		100					4	
Đo lần 2 (%)	19. 1.	()	() /	1.7	00	38	12000	009	0.00	31	0.	128	0200	045	0.08		
KLHK 2(kg)	0 20		0.	1	0.0									4			
Đo lần 3 (%)								(A)									
4. Nung nhô	m:			and the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism is a second polymorphism in the second polymorphism in the se			Người phụ	ų trách					Xác nhận				
Yêu cầu kỹ thuật				Nhiệt độ nhôm lỏng:		Số lượt khuấy:			Thời gian nghỉ của n							tinh luyện:	
Thời gian bắt đầu vận hành				750°C-780°C			3-5 lần Số gas bắt đầu $A \cap$		20-75 phút			apřiti 10 F		15-2 TG tinh luyện lần 1		0 phút	
	n bát dau v 			00			bat dau kết thúc	40	27 16		ời gian ngh Ihiệt độ nu		135		luyện lần 2	1	5
5. Đúc	, NCC LITUC V	Au nanu	13	00	L	30 gas	KET THE	Người phụ	u trách:		mer uy nu	116	1050	Xác nhận:		<del></del>	
	ầu kỹ thuậ	t đúc	Nhiêt	độ nhôm (c	ửa lò): 750	-780°C	Nhiêt đ		(máy đúc):	720±5°C	Nhi	êt đô nước	làm mát: <			đúc: 70-10	00mm/min
1000	Chỉ số	*	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 750-780				1		20	720±5°C Nhiệt độ nước làm mát:			**Thomas	9 5			
Thời gian đúc bắt đầu: 13 1			15 Thời gian đúc kế			ic:	4:30				Áp lực khí bôi trơn 7-700			Áp lực dầu bôi trơn			46
Hàm lượn		Time	Lần 1	13 45	Lần 2	- 10	1335	Lần 3	1410	_		Yên cầu. D	uới 0.15m	1/100gAI			
ram lu VII	o i iiui U	Chỉ số	1/	6,23			0713		0,2	Laii 4		Teu cau. D	MICT'N ION	, TOORAL			133
	01 ?		Tax:				CHI		NG VẬ								
	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi			lượng /	1 00	Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:		PF			1 /
1			21		1041		2088					8:00	750	11:00 714 ON			
2			021		10	>47	<b>├</b> Ĵ			N :-				<b>A</b>	1	^	7
3		<u> </u>	NG ?	258	5	64				D13/	ord	12	425	1-1	2:30	18	4
4			PV.				Ι.					112	815				
5		<u> </u>	NG	363	38	32						1 /	ish	00:5	770		
6			NG.	440		700					7						
7			WG "	332	- 2	-61	5	006	•			810	) -) *	7-53	-> -	720	-> 675
8	8		210 4	NC 438 86		2 44			39			810 -> 753 -> 732 -> 675- 808 -> 769 -> 754 -> 722					
9			NG A			46					808 ->		5->	769 -> 154-> t			7 122
10		7	NG437		888							Phế phẩm					
11			Bill			172						Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
12			71.1.2										153	335			
13													111	ررد			
14		7															
15												-				-	
		<del>//</del>				ם י	ÁNH GI	Á CHẨ	TILY	NG My	CĂT	L				1	
Hạng mục	Dụng cụ	9487 (7	1			ÐA	AIVIT GI	A CHA		iệu billet	CAI						
kiểm tra	go gác	Vị trí	A2	А3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	i chú	- Kiểm tra
	Máy dò	Đầu	700	400	300	\$20	400	300	200	400	200	4m	400	400			1
Vết nứt	lỗi	Cuối	206	200	700	200	216	200	100	200	200	200	200	200			
Bề mặt	Bằng mắt	-					200		WW	2	000	0	SCVV	00			
Độ cong	Bằng mắt								1	-							
Độ dài	Thước	_	460	6660	(CA)	CLIM	(110)	6660		6660	ren	GIAN	1160	(((0)			
	- Indoc	1200	56.00	0000	6000	DUIU	PPP	5000	1	5000	6000	DECU	0600	6600			
Tính toán trước		600	1	2	2	7	<u></u>	2		0	0	2	5	0			-
	-		(3)	0				14	U	200	0	1	0	V			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(2)	(1)	9	(4)		6		300	9_	(1)	(10)	(4)			
15 16 35 6		Cuối	1-		7	h	-	-			-	-1					
Số lượng	Thanh	1200	4	7	2	4	3	3		4	2	3	3	5			1000
sản phẩm		600	1	0	2.	1	2	11/		1	2,	2	2	0			
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H			7										v		
- Parit Meill		Đầu E					1.1				1.18						
Chiều	dài bilet th	ıực tế										3/4/				a complete of	
Kiểm tra trư	ớc nhập ki	10											700		~ .		
Hạng mục	kiểm tra	Yêu	cầu		1		2		3		4		5		6	F	hụ trách
Độ cong Dưới 2 n		nm/1.2m														· Caro	
Chiều dài billet 1200(60		0)±5mm						w 19626							1		
Độ vuông			±0.4°														
Đường kính billet Ø229-		-2mm						1000						3 480	-		