				SÅN	I XL	JẤT	ÐÚ	C BIL	LET							30	5	
	cầu trong	Vật liệu	Đường	kính	Mã sả	n xuất	Ng	ày sản xuất	Ph	ế liệu đ	ùn	Phế	liệu đúc		Nhôm AL99	.7%	TPk	khác
sản	xuất:	6063 9			30			024-01-31		6300			1000		3000		0	
	ấn bị vật íc tế (kg):		iệu đùn () Discard	đừn ②		I/E billet 3	_		gia côn	g NG 🤅	•	n Al 99.79	% ©	Aluminum Allo	y Ø '	Vật liệu kh	nác ®
liéa cuá	ic ie (xy).	Kg 4/	26	C: (0/ C:)	1 41 61 61		24	2419		wr. 1	A1 84-		912	24 622	ALT: D (O/ D)	T^{\perp}		•
		Tiêu chuẩn	chuẩn (%)		u (%Cu) Al-Si (%		g (%Mg) .45-0.52	Al-Zn (%Zr <0.02) Al-Fe (0.1-		Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05		A1-Cr (%Cr) <0.02		Al-Ti-B (%B) 0.01-0.05	Flux	Flux (1.5-3kg/tấn)	
		Đọ lần 1 (%) 0		<0.02 0.38-0 0.006 0.32				0.005	0.1		0.03-0.05		0.002		0.01	╁╌		
	èu chinh phần hợp	KLHK 1 (kg)		3 32				0.007	0.71		13.6		10.2			1	15/15	
	im:	Đo lần 2 (015	0.3		2.48	0.005	0.1	15		038	0.00		0.01	+		
		KLHK 2 (I		017	1	/0 \	·	, ,	1			• / 0		<u> </u>		1		
		Đo lần 3 (%)		<u> </u>				-				 			1		
4 Norm		TG nung b		TG nung	kết thúc	Số ga	ıs bắt đầu	Số gas l	ết thúc	TG tin	ıh luyệr	n lần 1	TG tin	h luyện	lần 2 TG i	nghỉ	Nhiệt độ r	nung
4. Nun	ig nhôm:	5.0		12 2	! 5		431		383		10			·	70		105	
5.	Prince I	TG bắt đầu 1			<u> </u>	780±10°C	T° nhôr		700±10°C	T° nướ		mát: ≤50	°C Tốc c		80-100mm/mi			
		12:50	14:00	77	5			690			30	<u> </u>			25	72	200 4	16
	m lượng id r o:	Yêu cầu: D	ưới 0.15ml,	/100gAL		Län 1		_	Län 2		_	L	ân 3			Lần 4		
	Stt	Chủng loại V	ı . T	Số hiệ	<u> </u>	 	hối lượng	<u> </u>			l		Ghi chú:			L		
BẢNG CHI TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	1	1			229		9.77	\dashv		unu								
	2				228		246	//										
	3				134	4	103											
	4	<u> </u>		<u>22</u>			709											
	5				32		662 694		> 1	126								
	7				31		108	 	<u> </u>	20	<u> </u>							
	8				35		295											
	9		MG	FN97	- NG-4	<i>t</i> 7	732											
	10						~~ o 1											
	11 12	3				1.	724								Phế phẩ	m		
	13	4				2	419							(i	Nhôm d		Cåt	
	14												270		299			
	15	6				<u> </u>	977	17	0.4.4.0			Tổng khối lượng vật liệu			77:	7-		
	16						984	- }-	2912									
Ī	17									- 1								
	17					-	951				10.4	181					_	•
	18	ıc Dung cu ć	0				754			/į trí trêi								
	18	Dụng cụ đ đạc	o Vị trí	A2	A3	B1	9 5 7 B2		\ 34 C1				C4	D2	D3		Ghi chú	
	18 Hạng mụ kiểm tra	ı đạc	Đầu	A2 	аз Д60				34 C1 60 40	0 4	n bàn c	1úc C3 410	410	400			Ghi chú	
	18 Hạng mụ	đạc Máy dò lỗ	Đầu Đuôi	4		B1	B2	B3 400 4	34 C1	0 4	n bàn c	1úc C3 410					Ghi chú	
	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt	Máy dò lỗ Bằng mắ	Đầu Đuội t -	400	A60	в1 Д00	B2 400	B3 400 4	60 40	0 4	n bàn c C2	1úc C3 410	410	400	400		Ghi chú	
ĐÁNH	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong	Máy dò lồ Bằng mắ Bằng mắ	Đầu Đuội t -	<u> 200</u>	260 200	B1 400 200	B2 400 200	B3 400 4 200 2	34 C1 60 40 60 20	0 4	n bàn c C2 (00	C3 460 200	400 200	200 200	200		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài	Máy dò lổ Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đầu Đuội t - t -	200 200 5670	260 240 6670	B1 A00 200	B2 400 200	B3 400 4	34 C1 60 40 60 20	0 4 0 2 70 66	n bàn c C2 (00	200 670	400 200 6670	200 200 6670	200		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài	Máy dò lễ Bằng mắ Bằng mắ Thước	Dâu Đuôi t - t - 1200	<u> 200</u>	260 200	B1 400 200	B2 400 200	B3 400 4 200 2	34 C1 60 40 60 20	0 4 0 2 70 66	n bàn c C2 (00	C3 460 200	400 200	200 200	200		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cắ	Máy dò lầ Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đầu Đuội t - t -	200 200 5670	260 260 6670 5	B1 A00 200	B2 4W 20U	B3 400 44 200 2	34 C1 60 A0 60 20 70 665	0 4 0 2 0 2 70 66	n bàn c C2 (00 (00	1úc C3 400 200 200	400 200 6670 5	400 210 6670 5	400 200 6676 5		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Viết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cả	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t	Dâu Dâu Duôi t - t - 1200 600	200 200 5670	260 260 6670 5	B1 A00 200 6670 5	6670 9	B3 400 44 200 2 6670 66 5 1	34 C1 60 40 60 20 70 665 5 3	70 66	n bàn c C2 100 100	10c C3 400 200 200	400 200 6670 5	200 200 6670	400 200 6676 5		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cắ	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mã Thước n t	Dâu Đuôi t - t - 1200 600 - 1200	200 200 5670	260 260 6670 5	B1 A00 200	B2 4W 20U	B3 400 44 200 2 6670 66 5 1	34 C1 60 A0 60 20 70 665	70 66	n bàn c C2 (00 (00	1úc C3 400 200 200	400 200 6670 5	400 210 6670 5	400 200 6676 5		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Trính toá trước cả Thứ tự c Số lượn; sản phải	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thirac	Dâu Dâu Duôi t - t - 1200 600	200 200 5670	260 260 6670 5	B1 A00 200 6670 5	6670 9	B3 400 44 200 2 6670 66 5 1	34 C1 60 40 60 20 70 665 5 3	70 66	n bàn c C2 100 100	10c C3 400 200 200	400 200 6670 5	400 210 6670 5	400 200 6670 5		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cả Thứ tự c	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thirac	Dâu Đuội t - t - 1200 600 - 1200 600	200 200 5670	260 260 6670 5	B1 A00 200 6670 5	6670 9	B3 400 44 200 2 6670 66 5 1	34 C1 60 40 60 20 70 665 5 3	70 66	n bàn c C2 100 100	10c C3 400 200 200	400 200 6670 5	400 210 6670 5	400 200 6676 5		Ghi chú	
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Trính toá trước cả Thứ tự c Số lượn; sản phải	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thirac	Dầu Đuôi t - t - 1200 600 - 1200 600 Dầu	200 200 5670	260 260 6670 5	B1 A00 200 6670 5	B2 4W 20U	B3 400 44 200 2 6670 66 5 1 12 5 set SL	34 C1 60 40 60 20 70 665 5 3	70 66	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200	400 200 6670 5	400 210 6670 5	400 200 6676 5 4 5		Ghi chú	SL
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cả Thứ tự c Số lượn sản phầi	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thuớc n t Thuh thur Bundle	### Dau	400 200 5 10 5	200 5 200 5 2 5 Lot 305	B1 A00 200 6670 5 4 S Bundle 06	6670 5 9 670	B3	34 C1 60 A0 60 Z0 70 665 5 3	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7	400 200 6670 5 4 5 50			SL
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cả Thứ tự c Số lượn sản phầi Ngâm kiế Lot 305	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thuớc n t Bundle O 1	Dâu Duôi t - 1200 600 - 1200 600 Dâu Cuối Billet D3 D3	400 200 5 40 5 81 3 2	200 200 6670 5 2 5 Lot 305 305	B1 400 200 5 5 4 5 5 Bundle 06 07	6670 5 9 5	B3	34 C1 60 40 60 20 70 665 5 5 5 5 Lot 305 305	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30	400 200 6676 5 5 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80			SL
GIÁ	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài Tính toá trước cả Thứ tự c Số lượn; sản phải Ngâm kiế Lot 305 305	Máy dò lổ Bằng mầ Bằng mã Thước n t Thurớc n t Bundle O 1 O 2 O 2	Dâu Duôi t - t - 1200 600 - 1200 600 Dâu Cuối Billet D3 A3	400 200 5 10 5 81 3 2	200 200 5 2 5 Lot 305 305 305	B1 A00 200 S 4 S Bundle 06 07 07	B2 4W 20U 20U 5 5 5 5 6 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C	B3	34 C1 60 A0 60 Z0 70 G65 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30 30	400 200 6670 5 5 8t Bundle 5			SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mụ kiểm tra Việt nứt Bề mặt Cong Độ dài Trính toá trước cả Thứ tự c Số lượn; sản phải Ngâm kiế Lot 305 305 305	Máy dò tổ Bằng må Bằng må Thước n t Thanh MaOH Bundle O 1 O 2 O 2 O 3	Dãu Duôi t - t - 1200 600 - 1200 600 Dãu Cuối Billet D3 A3 C4	200 200 5 10 5 8 8 8 3 2 5 5	2 5 2 5 2 5 Lot 305 305 305	B1 A00 200 S 4 S Bundle 06 07 07 08	B2 4W 20U 20U 5 5 5 5 6 C 2 C 2 C 2 C 2 A 2 A 2	B3	34 C1 60 A0 60 Z0 70 665 5 S Lot 305 305 305	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30 30 30	400 200 6670 5 4 5 5 8 8 8 8 8 8			SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT LƯỢNG LƯỢNG NHẬP	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Bề mặt Cong Độ dài trước cả Trính toá trước cả Thứ tự co Số lượn, sản phẩ Ngâm kiế Lot 305 305 305 305 305	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thanh MaOH Bundle 0 1 02 02 03 03	## Dau	400 200 5 40 5 81 3 2 5 2	2 5 2 5 2 5 Lot 305 305 305 305	B1 400 200 5 5 4 5 5 6 7 7 7 7 7 8 0 %	B2 4W 20U 20U 5 5 5 5 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B3 400 44 200 2 (6670 66 5 1) 17 5 (12 5 1) 2 5 5 3 2 (12 5 1) 3 2 (12 5 1) 3 (12 5 1) 4 (12 5 1) 4 (12 5 1) 4 (12 5 1) 5	34 C1 60 A0 60 Z0 70 665 5 3 5 5 Lot 305 305 305 305	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30 30 30 30	400 200 6676 5 5 5 5 5 5 5			SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mụ kiểm tra Việt nứt Bề mặt Cong Độ dài Trính toá trước cả Thứ tự c Số lượn; sản phải Ngâm kiế Lot 305 305 305	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thuớc n t Thanh MaOH Bundle O 1 O 2 O 3 O 3	## Dau	400 200 5 6670 5 8L 3 2 5 5	2 5 2 5 2 5 Lot 305 305 305	B1 400 200 5 5 4 5 5 6 70 7 7 7 7 7 8 8 0 9	B2 4W0 200 5 5 5 5 6 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C 2 C	B3 400 41 200 2 17 5 17 5 5 18 2 3 2 3 3 3 3 3 3 3	34 C1 60 A0 60 Z0 70 665 5 S Lot 305 305 305	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30 30 30	400 200 6676 5 5 5 5 5 5 5 5 5			SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT LƯỢNG LƯỢNG NHẬP	Hạng mụ kiểm tra Vết nứt Cong Độ dài trước cả trước cả trước cả 305 305 305 305 305	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thurớc n t Thanh MaOH Bundle O 1 O 2 O 2 O 3 O 3 O 4	## Dau	400 200 5 40 5 81 3 2 5 2	2 5 Lot 305 305 305 305 305	B1 400 200 5 5 6 70 7 0 8 0 9 0 9 0 9	B2 4W 20U 20U 5 5 5 5 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B3	C1	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30 30 30 30	400 200 6670 5 5 5 5 5 5 5 5			SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT LƯỢNG LƯỢNG NHẬP	Hạng mụ kiểm tra Việt nứt Cong Độ dài Trính toá trước cả trước cả san phầi Ngâm kiế Lot 305 305 305 305 305 305 305 305 305	Máy dò tổ Bằng mắ Bằng mắ Bằng mắ Thước n t Thuớc n t Thanh MaOH Bundle O 1 O 2 O 3 O 3	Dâu Duôi t - 1200 600 Dâu Cuối Billet D3 D3 A3 A BA BA BA BA BA	400 200 5 6670 5 8L 3 2 5 5	2 5 Lot 305 305 305 305 305 305	B1 400 200 5 5 4 5 5 6 70 7 7 7 7 7 8 8 0 9	B2 4W 20U 20U 5 5 5 5 6 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6	B3	34 C1 60 40 60 20 70 665 5 5 5 5 5 5 5 5 5 305 305 305 305 305	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 10 30 30 30 30 30 30	400 200 6670 5 5 8b Bundle 5 5 5 5 5			SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT LƯỢNG LƯỢNG NHẬP	Hạng mụ kiểm tra Việt nước có Trính toá trước có Thứ tự c Số lượng sản phải Ngâm kiế Lot 305 305 305 305 305 305 305 305 305	Máy dò tổ Bằng må Bằng må Thước n t Thanh MaOH Bundle O 1 O2 O2 O3 O4 O4 O4	Dâu Duôi t - t - 1200 600 - 1200 600 Dâu Cuối Billet D.3 A.3 C.4 B.4 B.4 B.4 B.4	100 200 5 10 5 10 5 8 1 3 2 5 5 2 3 4 4	2 5 2 5 2 5 2 5 305 305 305 305 305 305 305	B1 400 200 5 5 6 70 7 0 8 0 9 0 9 0 9	B2 4W 20U 20U 5 5 5 5 6 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6	B3	34 C1 60 A0 60 A0 70 665 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	70 G6	n bàn c C2 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (00 (0	10c C3 400 200 200 5	400 200 6670 5 6	200 200 5 7 5 8 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	400 200 6670 5 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5			SL