				SÅ	(N	(U/	ÂT !	ĐÚ	C B	ILL	ET					1	52
1. Yêu cầu ti		uất:	Ve	L			B1-3	Người phụ		4>		DI # 1:0 + 1		Xác nhân:		TD 11 /	
	Vật liệu 6N01A GO6 1		Yêu cầu kỹ thuật 9		Mã sản xuất 152		Ngày sản xuất 2023-03-15		Phế liệu sau đùn 5300		Phế liệu đúc 1000		Nhôm AL99.7% 3000		TP khác 0		
2. Chuẩn bị	. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				1		Người phụ		ų trách:		1000		Xác nhận:				
Vật liệu	.		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) 4		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7% ⑥		Aluminum Alloy (7)		Vật liệu khác (8)		
KG		34			401	0	186				٤	897					
3. Điều chỉn Tiêu chuẩn		nần hợp kim u (%Cu)		(%Si)	Mg (%Mg)	Al-7n	Người phụ (%Zn)		(%Fe)	ΔI-Mn	(%Mn)	ΔI-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-E	3 (%R)	5 45
(%)		7-0.24		-0.54		-0.54		.02	0.1-0.2		0.01-0.06					1-B (%B) Flux (1.5- 01-0.05 3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	0.	18	0.47		0-65		0.005		0.16		0.03		0.07		0.01		10
KLHK 1 (kg)	2	5	7	0	3	0											13
Đo lần 2 (%)	6.	28	0.7	70	0.0) 🗦	0.6	205	0-	17	0-0	3	0.0	7	0-0=	<u> </u>	
KLHK 2 (kg) Đo lần 3 (%)																	4
4. Nung nhô							Người phụ	. trách					Xác nhận				
TG nung bắt		3:0	70	Số gas bắt	đầu	đầu 169		581 TG tinh luyện		n làn 1 0 /		TG nghỉ		60'			
TG nung kết	「G nung kết thúc 💢 📜		Số gas kết th		thúc 170		3:75 TG tinh luyệ				/	Nhiệt độ nung		1020		1	
5. Đúc						. 70	7-1-1	Người phụ	trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt ở	đầu:	10:	30	Nhiệt độ i	nhôm (cửa	lò): 780-80	0°C	794	<u> </u>	Nhiệt độ r	nước làm m	nát: <50°C	31	-	Áp lực khí	7200)
TG đúc kết t	TG đúc kết thúc:		50 Nhiệt độ nh		hôm (máy đúc): 700±		±10°C 700)	Tốc độ đúc: 80-1		Omm/min 92		Áp lực dâu		46	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0).15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
							CIT	TIẾT BÁ	NC V ²	TIPLE							
STT	Chủng loạ	ni VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng	CHI	IICI BA	Ghi chú	ı rıĖO		Ghi chú:					
1	1		1160		1492		1										
2			1157		1040		4 4 1 3 4										
3			94	11	16	07	1										
4	*	,				/. 2											
5	4	1				42	-										
	6			292 398			1. 1.01										
	7 8						4 1860					-					
	9				394		2										
10					. ک	<i>)</i> 1	•										
11	3				340		6400										
12				60		1 900					Phế phẩm						
13											Xi		Nhôm dư			Cắt	
14	6			948			1										
15					98		81 28		† long kno		íi lượng vật iệu		1a 2		25		
16 17			1			968				020		24.)		235			
						-	-			00	01		<u> </u>	2	75		
18										92	91			2	75		
18						Đ/	NH GI	Á CHẨ	TUľď				<i></i>	2			
Hạng mục	Dụng cụ	Vi trí						Á CHẤ	Số h		CĂT) 5		Kiểm tra
	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1 /+ C6	B2	B3	B4	Số h C1	NG VÀ iệu billet C2	CĂT	C4	D2	D3 (.06)	Ghi	chú	- Kiểm tra
Hạng mục		Đầu	400	400	400	B2 400	вз И ОО	в4 ЦОО	số h C1 μΟΟ	NG VÀ iệu billet C2 ムの	CĂT C3: 400	400	400	400	Ghi	chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng		 			B2	B3	B4	Số h C1	NG VÀ iệu billet C2	CĂT			400	Ghi	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng	Đầu Cuối	400	400	400	B2 400	вз И ОО	в4 ЦОО	số h C1 μΟΟ	NG VÀ iệu billet C2 ムの	CĂT C3: 400	400	400	400	Ghi	chú	– Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng	Đầu Cuối -	400 200	400 200	400 200	B2 400 200	83 400 200	84 400 200	số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 LIOO	CĂT (3) (400) (200)	400 200	400 200	400	Ghi	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối -	400 200	400 200	400	B2 400 200	83 400 200	B4 400 200	số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 LIOO	CĂT 400 200 66%)	400 200	400 200 6680	400	Ghi	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200 6680	400 200	400 200	82 400 200 6680	83 400 200	84 400 200	số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 LIOO	CĂT 400 200 66 %)	400 200 6620	400 200	400	Ghi	chú	Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối 1200 600 Đầu	400 200 6680	400	400 200 6680	82 400 200 6680	83 400 200	B4 400 200	56 h 100 200	NG VÀ iệu billet C2 LICO LOO 6680	CĂT 400 200 66 %)	400 200 6620	400 200 6680	400 200 6680	Ghi	chú	– Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	406 200 6680	400 200 6680	400 200	B2 400 200	83 400 200	84 400 200 6680	56 h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 LIÔO LOO	CĂT 400 200 66%)	400 200 6620	400 200 6680	400	Ghi	chú	- Kiếm tra
Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6680	400 200 66% 10	400 200 6680 10	6680 100	6680 LO	6680	56 kO 6680	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LOO 6680	66 % AO	400 200 660 10	400 200 6680 10	400 200 66% 10		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200	400 200 6680	400	400 200 6680	82 400 200 6680	83 400 200	84 400 200 6680	56 h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 LICO LOO 6680	CĂT 400 200 66 %)	400 200 6620	400 200 6680	400 200 6680	Ghi	chú	Kiếm tra
Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu H	400 200 6680	400 200 66% 10	400 200 6680 10	6680 100	6680 LO	6680	56 kO 6680	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LOO 6680	66 % AO	400 200 660 10	400 200 6680 10	400 200 66% 10		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6680	400 200 66% 10	400 200 6680 10	6680 100	6680 LO	6680	56 kO 6680	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LOO 6680	66 % AO	400 200 660 10	400 200 6680 10	400 200 66% 10		chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680	400 200 66% 10	400 200 6680 10	6680 100	6680 LO	6680	56 kO 6680	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LOO 6680	66 % AO	400 200 660 10	400 200 6680 10	400 200 66% 10		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680	400 200 66% 10	400 200 6680 10	6680 100	6680 LO	6680	56 kO 6680	NG VÀ iệu billet	66 % AO	400 200 660 10	400 200 6680 10	400 200 66% 10		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	406 200 66 80 10	400 200 66 %0 40 40	400 200 6680 10 3	6680 100	83 400 200 6680	6680 100 100 100 100 100 100 100	56 h C1 400 200 6680 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	NG VÀ iệu billet	66 %0 LOO SL 22	400 200 6620 10	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiém tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	406 200 66 80 10	400 200 66 %0 40 40	400 200 6680 10 3 10.	6680 100	83 400 200 6680 10 8	84 400 200 6680 10 10 Lot 152 152	56 h C1 400 200 6680	NG VÀ iệu billet	66 %) 400 51	400 200 6620 10 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 152 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	406 200 6680 10 10	400 200 66 %0 40 40	400 200 6680 10 3 10.	6680 100	83 400 200 6680 10 8	84 400 200 6680 10 10 152 152 152	56 h C1 400 200 6680 6680 10 10 10 8undle 221 25	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LOO 6680 LOO Billet 82 A2 A2	66%) 400 66%) 400 66%) 400 66%) 65%	400 200 6620 10 152 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế tho Billet QQ QQ CQ CQ	400 200 6680 10 10	400 200 66 %0 40 40	400 200 6680 10 3 10.	6680 100	83 400 200 6680 10 8	84 400 200 6680 10 10 Lot 152 152	56 h C1 400 200 6680 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	NG VÀ iệu billet	66%0 400 66%0 100	400 200 6620 10 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 152 152 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	406 200 6680 10 10	Lot 152 152 . 152 .	400 200 6680 10 3 10.	B2 400 200 200 6690 MO Billet C4 C4 C3 C3 A3	83 400 200 6680 10 8	B4 400 200 6680 100 152 152 152	56 h C1 400 200 6680 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	NG VÀ iệu billet C2 LIOO 6680 10 Billet 82 A2 A2 BLI	66%) 400 66%) 400 66%) 400 66%) 65%	400 200 6620 10 152 152 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 152 152 152 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế tho Billet QQ QQ CQ CQ	400 200 6680 10 10	Lot 152 152 152 152	400 200 6680 10 3 10.	B2 400 200 200 6680 MO Billet C4 C4 C3 C3 A3 A5	83 400 200 6680 10 8 10 8	6680 Lot 152 152 152	56 h C1 400 200 6680 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	NG VÀ iệu billet C2 LIOO 6680 10 Billet B2 A2 BLI	66%0 400 66%0 100	400 200 6620 10 Lot 152 152 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Lot 152 152 152 152 152 152 152	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH U dài bilet t ước nhập l Bundle 112 123 131 141 151 15	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế tho Billet QQ QQ CQ CQ	400 200 6680 10 10	Lot 152 152 152 152 152 152	#06 200 #6680 #10 #17 #18 #18 #19 #20 #21 #21 #21	B2 400 200 200 6680 MO SINGLE CA	83 400 200 6680 10 8 10 8 10 43 4 7	B4 400 200 6680 100 152 152 152 152 152 152	56 h C1 400 200 6680 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LIOO 10 10 Billet B2 A2 BLI	66 %0 100 100 100 100	400 200 660 10 150 152 152 152 152 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 152 152 152 152 152 152	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH Bundle A A A A A A A A A A A A A	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế tho Billet QQ QQ CQ CQ	400 200 6680 10 10	Lot 152 152 152 152 152 152 152 152 152 152	400 200 6680 10 3 10.	B2 400 200 200 6680 MO Billet C4 C4 C3 C3 A3 A5	83 400 200 6680 10 8 10 8 10 43 7	Lot 152 152 152 152 152 152	56 h C1 400 200 6680 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	NG VÀ iệu billet C2 LIOO LIOO	66 %0 100 100 100 100	6600 100 100 150 152 152 152 152 152 152	400 200 6680 10 10	400 200 66 NO 10	170	chú	- Kiếm tra

40.14