. vo		.es.		J A	114/	KU Â					L- I			V4c = 1.0	 	
1. Yêu cầu tr	rong sản xu Vật liệu	·	بيئم بيۋ∨	kỹ thuật	- Mā sả	กระเรีย	Ngày sa	Người phụ ản xuất	trách: Phế liệu	sau die		hế liệu đứ		Xác nhận: Nhôm:AL9:	9.7%	TP khác
 	6061	***		nch			Ngay sa 2023-08-2		. ne neu	6300	r	1000		2000		. mac
Z. Chuẩn bị :	vật liệu thị	rc tế (kg)						Người phụ						Xác nhận:		
Vật liệu		êu dùn		rd đùn		lầu/đuôi • ②	Phế liệu		SP gla c	ông NG	Nh	ôm Al 99.7	7%		num Alloy	Vật
		1/4		2)	bille 7	t ③	nhôm đ		(י		6 191	- Y		<u> </u>	—
KG 3. Điều chini		44	<u> </u>		<u> </u>	21	50	Người phụ	trách:			194	0	Xác nhận:		
Tiêu chuẩn		an ngp кim i (%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn			(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr		Al-Ti-B	(%B)
(%)		4-0.40	0.62	-0.80	0.95	-1.20	<0.	.02	0.1	-0.2	<0.	15	0.15-	0.35	0.01-	0.05
Đo lần 1 (%)	0,2	2	0.0	53	_0.	817_	0.0	205	O.	16	0.0	13	0.	144	0.00	2
KLHK 1 (kg)	1	9.2	Ć	1,6		9,2					1	54	4)	3,2		
Do lần 2 (%)		787	0.	7 7 (.	101		0.0	اکا	0	19	0	766		146	0.0	1
KLHK 2 (kg)	10,5	0		1/ 10	1, 224		$ \omega_{I}$ ω	<u> </u>	~ / /			7.00		14-10	-0,0	<u>-1</u>
Do lan 3 (%)	0 2	64	0.0	7	0.0	772	00	705	^	/2	\sim	75	0/	15	0,0) 2
4. Nung nhô	<u> </u>	- 04	<u> </u>	7	1 0/_	/ + /	Người phụ	~ _		40-		7)	Xác nhận	.).4	<u> </u>	
TG nung båt		6:0	<u>a — </u>	Số gas bắt	: đầu			TG tinh luy	ên lần 1		10	TG nghi		12	20	
TG nung kết		/2 .	20	Số gas kết		240	2000	TG tinh luy				Nhiệt độ n	ung		50	
5. Đức	tiluc	12.	20	30 gas ket	· thuc	245	96	Người phụ		<u></u>		Hanet up I		Xác nhận:	150	
TG đức bắt ở	đầu:	12 .	11.5-	NIS:8+ 46 :	shôm (ci'es	!ბ): 780-800	n°C	~ .		Nhiệt độ n	ước làm m	±1. <50°€	3.1		Áp lực khí	27
		14:	4>					773 703			c: 80-100m		- 3 1		Áp lực dâu	<u>+7</u> 2
TG đúc kết t	muc.	14;	<i>1) U</i>	umér aó i	шот (тау	đúc): 700±	10 C	-10:	>	roc ap au	c. 60-100III		72		np ioc dau	A
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới (0.15ml/100	gAL	Lần 1			Län 2			Lan 3			Lần 4	<u></u>
<u> </u>																
	Tax -		I-w··				CHI	TIẾT BẢ		T LIỆU						
STT 1	Chùng loạ	i VL	Số hiệu bi		Khối	lurong	1		Ghí chú			<u>Ghí chú:</u>				
1	<u> </u>		16-	1569	1	54 t										
2				<u> 1565</u>		<u>730</u>	<u> </u>		1							
3	<u> </u>			<u> 1955</u>	12	209	$oxedsymbol{oxedsymbol{oxedsymbol{oxedsymbol{eta}}}$, ط	144							
4				1541	1	635	$\perp \perp$									
5			<i>i</i>	540	<i></i>	223								•		
6																
7	7	ζ	l		7	31										
8	_															
9	1	 Ն			2	86				•						
10		r	-	·· · ·		u 9	<u> </u>									
	 	•				0 0	 	101	D							
- 11	 				ТŽ	88	<u> </u>	194	<u>(</u>					pl	hế phẩm	
12			<u> </u>		9	60	Ц									т —
13	<u> </u>											<u>'</u>	Xi	Nh	ôm dư	<u> </u>
14										. مـا				^-		
15		,						•		Tống khối	lượng vật ệu			290		
											09	20-2)		99	1
16										147		~~~~	` .			
										. 1/ -	()4			_ ′-	,,	
16										JZ.	UY			, -		
16						ĐÁ	NH GI	Á CHẨ	T LƯƠ	~				, -		
16 17 18 Hang mục		Wita							Số h	NG VÀ	CÅT			, -		
16 17 18	Dung cu đo đạc	Vįtri	A2	A3	81	82	В3	B4	Số h C1	NG VÀ	CĂT	C4	D2	D3	Ghi	chú
16 17 18 Hang mục	đo đạc Máy đò	Vị trí Đầu	400	400	400	82 4 0 D	83 400	84 40 D	56 h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 400	CÅT	c4 400	⁵² 400	400	Ghi	chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra	đo đạc Máy đò lỗi			400	400	82	83 400	84 40 D	56 h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 400	CĂT	c4 400	⁵² 400	400	Ghi	chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra	đo đạc Máy đò lỗi Bảng	Đầu	400	400	400	82 4 0 D	83 400	84 40 D	56 h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 400	CÅT	c4 400	⁵² 400	400	Ghi	chú
16 17 18 Hang muc kiếm tra	đo đạc Máy đò lỗi	Đầu Cuối	400	400	400 200	400 200	83 400 200	ва 400 200	400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT 400 200	c4 400 200	400 200	200 200		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy đò lỗi Bảng mắt Bảng	Đầu Cuối	400 200.	400 200	400 200	400 200	83 400 200	ва 400 200	400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT 400 200	c4 400 200	400 200	200 200		chú
16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy đỏ lỗi Bảng mắt Bảng	Đầu Cuối	400	400	400 200	400 200	83 400 200	ва 400 200	400 200	NG VÀ iệu billet	CÅT	c4 400 200	400 200	200 200		chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong	đo đạc Máy đỏ lỗi Bảng mắt Bảng	Đầu Cuối -	400 200.	400 200	400 200 480	82 400 200 6680	83 400 200 6680	40D 200 4680	400 200 4680	NG VÀ iệu billet C2 400 200	căt 400 200	c4 400 200	20 20 20 6680	400 200 6680		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bảng mắt Bảng mắt Thước	Dàu Cuối - - - 1200	400 200.	400 200 6680 5	400 200 4180 5	6680 .5	400 200 6680 5	400 200 4680 5	400 200 6680 5	NG VÀ iệu billet	căt 400 200 6690	400 200 6686 5	400 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bảng mắt Bảng mắt Thước	Dàu Cuối 1200 600 Dàu	400 200.	400 200 6680 5	400 200 4180 5	82 400 200 6680	400 200 6680 5	400 200 4680 5	400 200 4680	NG VÀ iệu billet	căt 400 200 6690	400 200 6686 5	20 20 20 6680	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6680 5	400 200	400 200 480 5	6680 .5	400 200 5 6680	40D 200 4680	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6680 S	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối	400 200 6680 5	400 200 6680 5	400 200 4180 5	6680 .5	400 200 6680 5	400 200 4680 5	400 200 6680 5	NG VÀ iệu billet	căt 400 200 6690	400 200 6686 5	400 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dàu Cuối - - 1200 600 Dàu Cuối 1200 600	400 200 6680 5	400 200 6480 5	400 200 480 5	6680 .5	400 200 5 6680	400 200 4680 5	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6680 S	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh	Dàu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 500 Đầu H	400 200 6680 5	400 200 6680 5	400 200 480 5	6680 .5	400 200 5 6680	400 200 4680 5	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6680 S	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sắn phẩm	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh	Dàu Cuối - - 1200 600 Dàu Cuối 1200 600	400 200 6680 5	400 200 6480 5	400 200 480 5	6680 .5	400 200 5 6680	400 200 4680 5	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6680 S	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do dəc Máy dò Jỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaCH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 5	400 200 6480 5	400 200 480 5	6680 .5	400 200 5 6680	400 200 4680 5	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6680 S	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sắn phẩm	do dəc Máy dò Jỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaCH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 5	400 200 6480 5	400 200 480 5	6680 .5	400 200 5 6680	400 200 4680 5	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6690 5	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do dəc Máy dò Jỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet tì ước nhập k Bundle	Dau Cuối -	400 200 6680 5 5	400 200 6480 5	400 200 4180 5	6680 .5	400 200 5 6680	400 200 4680 5	400 200 400 5 6680	NG VÀ iệu billet	6680 S	64 400 200 6686 5	400 200 200 6680 5	400 200 6680 5		chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sắn phẩm Ngâm kiềm Chiều	do dac Máy dò Jỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đầu E thươ tế	400 200 6680 5 5	400 200 6480 5 5 50	400 200 4180 5	6680 .5	83 400 200 5 20 5	84 400 200 \$680 \$	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	6686 5	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru	do dac Máy dò Jỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dau Cu6 -	400 200 6680 5 5 5	400 200 6480 5 5 50	400 200 4180 5	6680 .5	400 200 6680 5	84 400 200 \$680 \$ 5	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	6686 5	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bè mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle O'A Q'A	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E thực tế thơ	400 200 6680 5 5 5 5 2 2	400 200 6680 5 5 50	### AUD 200 \$180 \$5 \$5 \$5 \$6 \$6 \$0.7 \$1.00 \$	6680 .5	\$3 400 200 5 200 5 2 2	84 400 200 \$680 \$ 5	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	6686 5 Lot 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số kượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 234	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle O'A Q'Z ()'Z	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E thưc tế thơ	400 200 6680 5 5 5 5 2 2	400 200 6680 5 50	### Bundle OG OH	B2 400 200 6680 .5 5 5 5 6 102 C2 C2 CA	\$3 400 200 5 200 5 2	84 400 200 \$680 \$ 5	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	6686 5 Lot 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiểm tra tru Lot 234 234	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle O'A Q'A	Dàu Cuối	400 200 6680 5 5 5 2 2 2 2	400 200 6680 5 50 Lot 234 234 234	### AUD 200 \$180 \$5 \$5 \$5 \$6 \$6 \$0.7 \$1.00 \$	82 400 200 6680 .5 6	\$3 400 200 \$5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	84 400 200 \$680 \$ 5 Lot 234 234	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	C4 400 200 5 6686 5 Lot 234 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Dộ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số kượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiếm tra tru Lot 234 234 234	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti urớc nhập k Bundle O'A O'C O'C O'C O'C O'C O'C O'C	Dàu Cuối	400 200 6680 5 5 5 5 2 2	400 200 200 5 50 Lot 234 234 234 234	### Bundle OG OH	B2 400 200 6680 .5 5 5 5 6 102 C2 C2 CA	\$3 400 200 \$5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	84 400 200 \$680 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	C4 400 200 5 6686 5 Lot 234 234 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sắn phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tra Lot 234 234 234	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle O'A Q'Z ()'Z	Dàu Cuối	400 200 6680 5 5 5 2 2 2 2	400 200 200 5 50 Lot 234 234 234 234	### Bundle GC OF OF	B2 400 200 6680 .5 5 5 5 6 102 C2 C2 CA	\$3 400 200 \$5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	84 400 200 \$680 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	C4 400 200 5 6686 5 Lot 234 234 234 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số kượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 234 234 234 234	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle OÀ Q? ()? ()? ()?	Dàu Cuối	\$680 \$5 \$5 \$5 \$2 \$2 \$2 \$3	400 200 200 5 50 Lot 234 234 234 234 234 234	### Bundle OG OH	82 400 200 6680 .5 6 5 8 102 C2 C2 C4 C4	\$3 400 200 \$5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	84 400 200 6680 5 12 5 10 10 10 10 234 234 234 234 234 234	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	C4 400 200 5 6686 5 Lot 234 234 234 234 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú
16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nút Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sắn phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tra 10t 234 234 234 234 234	do dac Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle Od OZ OZ OZ OZ OZ	Dàu Cuối	\$680 \$5 \$5 \$5 \$2 \$2 \$2 \$3	50 Lot 234 234 234 234 234 234 234 234	### DE COS OF	B2 400 200 6680 .5 5 5 5 6 102 C2 C2 CA	\$3 400 \$00 \$5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	84 400 200 6680 5 12 5 Lot 234 234 234 234 234 234	400 200 4680 5	NG VÀ ièu billet	6690 5	C4 400 200 5 6686 5 Lot 234 234 234 234 234 234	6680 5	400 200 6680 5 3	60	chú