				SÁ	N >	(UÁ	ŀ T∕	ÐÚ	C B	ILL	ET					13	32
1. Yêu cầu tro	ong sản xu	ất:						Người phụ						Xác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc			Nhôm AL99.7%		TP khác	
2 Chuẩn hi u	6063	6063 S It liệu thực tế (kg)		9		132		2023-02-15 Người phụ		6300		1000		2000 Xác nhận:		0	
Vật liệu	Phế li	ệu đùn	Discare		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%			Aluminum Alloy			liệu khác
		1)	(2		billet		nhôm du		(5			19 <u>.</u>	7		7		8
KG 3. Điều chinh		57	AD	25	10	09_		30 Người phụ	trách:			195		Xác nhận:			
Tiêu chuẩn		(%Cu)	Al-Si (Mg (9		Al-Zn	(%Zn)	Al-Fe		Al-Mn (Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-B		Flux (1.5-
(%)	<0.02		0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05		3kg/tấn)
Đo lần 1 (%) KLHK 1 (kg)	10.00		0.4		0.35		0-005		0.24		0-02		0.001		0.01		13
Do lần 2 (%)			3		1			. τ		, , .	1		A 6	10.1			1.0
KLHK 2 (kg)	0 - 6	003	0 -	59	0.0	41	0.0	05	0 - 2	-4	0-0	4	0-0	01	0.0	7	-
Đo lần 3 (%)																	-
4. Nung nhôi	m:						Người phụ	trách					Xác nhận				
TG nung bắt		3:0	O	Số gas bắt	đầu	152	163	TG tinh lu	/ện lần 1	10	′	TG nghỉ		6	0'		
TG nung kết	thúc	9:5	-5	Số gas kết	thúc	152	942	TG tinh lu	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	103	50		
5. Đúc								Người phụ	trách:					Xác nhận:		70	
TG đúc bắt đ		10:	, C			ò): 780-800		800			ước làm m		_29		Áp lực khí		200
TG đúc kết thúc:		25 Nhiệt độ r		nhôm (máy đúc): 700±		10°C 700			Tốc độ đúc: 80-100n		ım/min 94			Áp lực dâu		5	
Hàm lượn	g Hidro	Yêu o	ầu: Dưới 0	.15ml/100g	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
							CHI	TIẾT DẢ	NG VẬ	TIIÊII						L	
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil	let	Khối l	ượng	CHI	IICI BA	Ghi chú	ırıţU		Ghi chú: ,					
1		/		NG 1044		742							Jan loc võ				
2				1049		901							•	~			
3				1041		150	(
4				979		370		40	55-1								
5				981		854											
6				1053	ં	227)										
7				1052		11X	<u> </u>										
9	0.00)		16-1		11005			1029	_							
10	2		1051		1025		1045										
11	3					1009			100	<u>a</u>							
12		<u> </u>				בטעוו			100.	J			··	Р	hế phẩm		
	4				730		730					Xỉ Nhôn				m dư Cắt	
13	1	1				730			730)		х	(i	Nh	iôm dư		Cắt
13 14	1	1							, -				ii .	Nh	ôm dư		Cắt
	1	5				985	2		, -		lượng vật êu		ii •	Nh	iôm dư		Cắt
14	2	1				730 985 967	?		7 30 1952		lượng vật ệu 77		8	30	ôm dư		Cắt
14 15 16 17		5				985	3		, -		lượng vật ệu 73		8	30	ôm dư		Cắt
14 15 16	1	7				98S 96=	ررا		1952	Tổng khối lid Đạ	73		8	30	nôm dư		Cắt
14 15 16 17 18		7				98S 96=	ررا		1952 T Lượ	Tổng khối li Ja NG VÀ	73		8	30	nôm dư		
14 15 16 17		Vitrí	A2	A3	B1	985 967 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	ÁNH GI	Á CHẤ	1952 T LƯỢ Số h	Tổng khối lid Q NG VÀ iệu billet C2	73 CÅT	1-) C4	D2	30 D3	7	chú	Cắt Kiếm tra
14 15 16 17 18	Dụng cụ đo đạc Máy dò	Vị trí Đầu	400	400	400	985 967 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	ANH GI	Á CHẤ B4 400	1952 T LUÇ Số h	Tổng khối li Q NG VÀ iệu billet C2 400	73 CĂT	17 c4 400	D2 400	30 D3 400	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi	Vị trí Đầu Cuối		400		985 967 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	ÁNH GI	Á CHẤ	1952 T LƯỢ Số h	Tổng khối li Q NG VÀ iệu billet C2 400	73 CÅT	1-) C4	D2	30 D3	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối -	400	400	400	985 967 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	ANH GI	Á CHẤ B4 400	1952 T LUÇ Số h	Tổng khối li Q NG VÀ iệu billet C2 400	73 CĂT	17 c4 400	D2 400	30 D3 400	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối -	400 200	200 200	400 200	985 967 DA 82 400 200	ANH GI B3 400 260	Á CHẨ 84 400 200	T LUO S6h C1 400 200	Tổng khối li $G_{\mathcal{A}}$ NG VÀ iệu billet C2 $A00$ 200	73 CÅT 400 200	17-7 400 200	D2 400 200	30 53 400 200	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng	Vị trí Đầu Cuối - -	400 200	200 200 66 10	400 200	985 967 DA 100 200	ANH GI B3 400 260	Á CHẨ 84 400 200	T LUO S6h C1 400 200	Tổng khối lit gy và liệu billet c2 400 200	73 CĂT 400 200	17 400 200	D2 400 200	30 D3 400	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối -	400 200 6630 5	400 200 66 90 5	400 200 6690 5	985 967 967 100 200	ANH GI B3 400 260	Á CHẨ 84 400 200	TLUO 56 h C1 400 200	Tổng khối li	73 CĂT 400 200	17 400 200	D2 400 200	30 30 400 200 5	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Đầu Cuối - - - 1200	400 200 680 5 0	200 200 6690 5 0	400 200 6690 5	985 967 DA 82 400 200 5	4NH GI 400 260	Á CHẨ 400 200 6680 5	T LUO S6h C1 400 200 6690 5	Tổng khối li	73 CĂT 400 200	17 400 200 6680 5	\$\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	30 200 200 5	Ghi	chú	
14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600	400 200 6630 5	400 200 66 90 5	400 200 6690 5	985 967 967 100 200	ANH GI B3 400 260	Á CHẨ 84 400 200	TLUO 56 h C1 400 200	Tổng khối li	73 CĂT 400 200	17 400 200	D2 400 200	30 30 400 200 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600	400 200 680 5 0	200 200 6690 5 0	400 200 6690 5	985 967 DA 82 400 200 5	4NH GI 400 260	Á CHẨ 400 200 6680 5	T LUO S6h C1 400 200 6690 5	Tổng khối li	73 CĂT 400 200	17 400 200 6680 5	\$\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	30 200 200 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 680 5 0	200 200 66 % 5 0	400 200 6680 5 0	985 967 DA 82 400 200 5	400 260 6680 5 0	A CHÂ B4 400 200 6680 5	T LUO Số h C1 400 200 6690 5 O	Tổng khối lit Gy VÀ liệu billet C2 A00 200	73 CÅT 400 200 6680 5 0	17-) 400 200 6680 50	2 400 200 600 5 0	30 400 200 5 6	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong Đô dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 680 5 0	200 200 66 % 5 0	400 200 6680 5 0	985 967 DA 82 400 200 5	400 260 6680 5 0	A CHÂ B4 400 200 6680 5	T LUO Số h C1 400 200 6690 5 O	Tổng khối lit Gy VÀ liệu billet C2 A00 200	73 CÅT 400 200 6680 5 0	17-) 400 200 6680 50	2 400 200 600 5 0	30 400 200 5 6	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200	400 200 680 5 0	200 200 66 % 5 0	400 200 6680 5 0	985 967 DA 82 400 200 5	400 260 6680 5 0	A CHÂ B4 400 200 6680 5	T LUO Số h C1 400 200 6690 5 O	Tổng khối lit Gy VÀ liệu billet C2 A00 200	73 CÅT 400 200 6680 5 0	17-) 400 200 6680 50	2 400 200 600 5 0	30 400 200 5 6	Ghi		
14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 680 5 0	200 200 66 % 5 0	400 200 6680 5 0	985 967 DA 82 400 200 5	400 260 6680 5 0	A CHÂ B4 400 200 6680 5	T LUO Số h C1 400 200 6690 5 O	Tổng khối lit Gy VÀ liệu billet C2 A00 200	73 CÅT 400 200 6680 5 0	17-) 400 200 6680 50	2 400 200 600 5 0	30 400 200 5 6	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H	400 200 6630 5 0 9	400 200 66 % 5 0	400 200 66 0 5 0 (i) 5	985 967 400 200 6680 5 0	6C%) 5 0 0	A CHÂ B4 400 200 6680 5 0	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	17 400 200 6680 5 0	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 680 5 0	400 200 66 % 5 0 5	66 VO S O (12)	985 967 DA 82 400 200 5	6C80 5 0	6 80 5 0	T LUO Số h C1 400 200 6690 5 O	Tổng khối lit Gy VÀ liệu billet C2 A00 200	73 CÅT 400 200 6680 5 0	17-) 400 200 6680 50	2 400 200 600 5 0	30 400 200 5 6	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E hực tế	400 200 6630 5 0 9	400 200 66 % 5 0	66 VO 5 0 (12) 5 5	985 967 400 200 6680 5 0	6C80 5 0 0 5 5	A CHÂ B4 400 200 6680 5 0	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	17 400 200 6680 5 0	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang 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 132	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6630 5 0 9	400 200 66 % 5 0 4 5	66 VO S O (12)	985 967 400 200 6680 5 0	6C80 5 0	66 80 5 0 Lot	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	6680 500 Lot 132	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang 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 132	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E hực tế	\$\frac{400}{200}\$ \$\langle \langle \langle 00 \\ \$\langle \langle 00 \\ \$\langle \langle 0 \\ \$\langle	400 200 66 % 5 0 4 5	66 VO 5 0 (i) 5 Bundle 06 06	985 967 400 200 6680 5 0	6C80 5 0 0 5 5	66 80 5 0 Lot 132	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	6680 500 (100 500 (100) 500 (100) 500 (100)	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 132 132 132 132	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế tho Billet \$3 \$3 \$4 \$4	\$\frac{400}{200}\$ \$\langle \langle \langle 00 \\ \$\langle \langle 00 \\ \$\langle \langle 0 \\ \$\langle	Lot 132 132 132 132	66 VO 5 0 (i) 5 Bundle 06 06 07 07	985 967 100 200 6680 5 0 5	St. 3. 4. 1. 5. 1.	A CHÂ B4 400 200 6680 5 0 60 132 132 132 132	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	C4 400 200 5 0 10 5 132 132 132 132	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 132 132 132 132 132	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế thơ Billet \$3 \$3 \$4 \$4 \$4 \$5 \$4 \$5 \$5 \$6 \$5 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6	\$\frac{400}{200}\$ \$\frac{60}{5}0\$ \$\frac{5}{5}\$ \$\frac{5}{4}\$ \$\frac{4}{3}\$	Lot 132 132 132 132 132	66 VO 5 0 (i) 5 8 Bundle 06 06 07 07 07	985 967 967 82 400 200 6680 5 0 2 5	St. 3. 4. 4. 5. 4. 4.	A CHÂ B4 A 00 2 00 5 0 5 132 132 132 132 132	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	C4 400 200 5 0 10 5 0 132 132 132 132 132 132	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngầm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 132 132 132 132 132 132	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế thơ Billet \$3 \$3 \$4 \$4 \$3 \$4 \$4 \$5 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6	\$\\\ \(\) \	Lot 132 132 132 132 132 132	### Bundle 06 07 07 08 08 08 08 08 08	985 967 967 400 200 6680 5 0 5 5	SI 3 4 1 5 1 4 3 .	A CHÂ B4 400 200 6680 5 0 60 132 132 132 132	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	C4 400 200 5 0 10 5 132 132 132 132	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 132 132 132 132 132	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế thơ Billet \$3 \$3 \$4 \$4 \$4 \$5 \$4 \$5 \$5 \$6 \$5 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6	\$\frac{400}{200}\$ \$\frac{60}{5}0\$ \$\frac{5}{5}\$ \$\frac{5}{4}\$ \$\frac{4}{3}\$	Lot 132 132 132 132 132	66 VO 5 0 (i) 5 8 Bundle 06 06 07 07 07	985 967 967 82 400 200 6680 5 0 2 5	St. 3. 4. 4. 5. 4. 4.	A CHÂ B4 A 00 2 00 5 0 5 132 132 132 132 132 132	5690 5690 500	Tổng khối li C2 A00 200	73 CÅT 200 200 5 0 5	C4 400 200 5 0 132 132 132 132 132 132 132	2 400 200 5 0	30 400 200 5 0 5	Ghi		