				SA	$\langle N \rangle$	XU	AT ·	ĐU	C B	ILL	ET					1	4
1. Yêu cầu t		uất:						Người ph	·					Xác nhận:			
	Vật liệu 6061			kỹ thuật 9		ản xuất .49	Ngày :	sản xuất	Phế liệu 5300	ı sau đùn		Phế liệu đư 1000	ic	Nhôm ALS	99.7%	TP khác 0	
2. Chuẩn bị		rc tế (kg)				.43	2023-03-	Người ph				1000		Xác nhận:	:	10	
Vật liệu		iệu đùn ①		rd đùn		đầu/đuôi et ③		u đúc (Xỉ,		công NG	N	hôm Al 99.	7%		num Alloy	Vật	liệu l
KG	1	<u>( 1).</u>		177		<b>13</b> 0		du,) ④ 32.0	-	5)		<u> </u>			<u> </u>		8
	h thành ph	ian hợp kim		174		170		Người ph	ų trách:			X80	3	Xác nhận:			
Tiêu chuẩn (%)		ı (%Cu) 4-0.40		(%Si) -0.80		(%Mg)	<del></del>	n (%Zn)		(%Fe) -0.2		(%Mn)		r (%Cr)	Al-Ti-l		7
Đo lần 1 (%)			+			5-1.20	-	0.02	<del></del>			0.15		1-0.35		-0.05	+
KLHK 1 (kg)	0-	18	7	<del></del>	0.	6 <u>4                                    </u>	0.1	005	0.	16	0.0	)5	0.1	01	0.0	)1	-
Đo lần 2 (%)	0.	26	0-1		0.9		0.4	005	0-5	17	0-0	7	200	7	0-0	<u> </u>	╁
KLHK 2 (kg)	- 0.	<u> </u>	0-6	50	0.	2.5	U - 2	703	ب 0	4	0-6	//	0.0	<i>t</i>	0.0	1	$\dashv$
Đo lần 3 (%)							-		1					***************************************			1
4. Nung nhớ	òm:						Người ph	ų trách					Xác nhận				
TG nung bắt	t đầu	ا: کے	00_	Số gas bắ	t đầu	1.66	812	TG tinh lu	ıyện lần 1	10	1	TG nghỉ		7(			
TG nung kết	thúc	9 :	45	Số gas kết	t thúc	167	636		ıyện lần 2			Nhiệt độ	nung		050		
5. Đức	<i>a</i> 's	In.	٠,٠	NIL:04 #0		1) \ 700.00	1000	Người ph	ų trách:	AUL 104 40	6 D	/I - F.00C	3	Xác nhận:	1	٦,	7,
TG đúc bắt d TG đúc kết t		10:	15			lò): 780-80 ( đúc): 700±		800	1		nước làm n  c: 80-100n		<u> 3</u> (	<u> </u>	Áp lực khí		<u>/ (</u>
o duc ket i	.nuc.	AA:	30	Mulét do	mnom (ma)	/ duc): /003	10.0	70	1	Toc do du	c: 80-100n	mymin	<u> </u>		Áp lực dâu	-4	6
Hàm lượi	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	0.15ml/100	)gAL	Lần 1			Lần 2		34	Lân 3			Lần 4		
		L					CHI	TIẾT B	ÁNG VÁ	T LIÊU							
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi			lượng			Ghi chú			Ghi chú:		· • • • • • • • • • • • • • • • • • • •			
1	<u> </u>	1	NG-1	135		190	1										
2			1	024		355											
3			1	400	1 6	82		$\overline{}$		· / ~							
4			1	001	1	174			7 4	162	4						
5 6			A	991	-	4,64											
7			7	187		428			<b>}</b>								
			1	190 11. 1			6NO1	/\	<del>}</del>								
9			1	11. l		776	( n)	\	<del>/                                     </del>								
10			/17	45		773	( M)	·/									
11			11	137		957			957	-							
	- o	<del></del>			+	7 J V			~ 0 1								
12														P	hế phẩm		
13	3					430	7		430	)			XÎ	1	hế phẩm ôm dư	T	Cắt
	્ર	)			4	430 40	}		430	)				1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Cắt
13	<u>3</u>						}		4 <b>3</b> 0 320		lượng vật êu		xi 12.	1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Cắt
13 14 15 16	<u>3</u>					4.0 320 916	7		4 <b>3</b> 0		lượng vật ệu			Nh	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Cắt
13 14 15 16 17	<u>3</u>					40 320 976 959	}	2	4 <b>3</b> 0 320 885					Nh	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Cắt
13 14 15 16	<u>2</u>					4 0 320 976 959 950	3	2	882	92	£1			Nh	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Cắt
13 14 15 16 17 18	2 Z					4 0 320 976 959 950	3 ÁNH G	2. IÁ CHÂ	885 (t tượ	92 NG VÀ	£1			Nh	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Cắt
13 14 15 16 17	Dung cu do dac	Vị trí	A2	A3	B1	40 320 976 959 950 DA	B3	B4	Số P	NG VÀ iệu billet C2	CĂT		12.	29 D3	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18	đo đạc Máy dò	Đầu	400	400	B1 400	40 320 936 959 950 DA	B3 1100	B4 400	Số P C1 ACO	NG VÀ iệu billet C2 4600	CĂT  C3  400	A.  CA  LOCK	12.	29 D3 400	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu Cuối	+		B1	40 320 976 959 950 DA	B3	B4 400	Số P C1 ACO	NG VÀ iệu billet C2	CĂT	A.  CA  LOCK	12.	29 D3	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò	Đầu Cuối -	400	400	B1 400	40 320 936 959 950 DA	B3 1100	B4 400	Số P C1 ACO	NG VÀ iệu billet C2 4600	CĂT  C3  400	A.  CA  LOCK	12.	29 D3 400	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400	400 200	B1 400 200	4 0 320 9 76 9 59 9 50 DA	вз 4100 200	84 400 200	S6 P C1	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT  C3  400  200	1. C4 LOX) 200	12. 12. 460 200	D3 400 200	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Băng mắt Bằng	Đầu Cuối - -	400	400 200	B1 400 200	40 320 936 959 950 DA	вз 4100 200	84 400 200	S6 P C1	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT  C3  400  200	1. C4 LOX) 200	12. 12. 460 200	D3 400 200	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200 6680	400 200	B1 400 200	4.0 320 9.16 9.59 9.50 9.50 2.60 2.60	вз 400 200	84 400 200	56 P C1 ACO 200	92 NG VÀ iệu billet C2 400 2.00	CĂT  C3  400  200	1. 4 400 200	12. 460 200	D3 400 200	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm 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	400 200 6680	400 200 6680	B1 400 200	4 0 320 916 959 950 DA 82 A00 250	вз ДОО 200 6680	B4 400 200	56 T LUO 56 T C1 ACC 200	9,2 NG VÀ iệu billet C2 400 2,00	CĂT  C3  LOO  6680	1. C4 LCC 200	12. 400 200 400 10	D3 400 200 6680	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200 6680	400 200	B1 400 200	4.0 320 9.16 9.59 9.50 9.50 2.60 2.60	вз 400 200	84 400 200	56 P C1 ACO 200	92 NG VÀ iệu billet C2 400 2.00	CĂT  C3  400  200	1. 4 400 200	12. 460 200	D3 400 200	ôm dư	chú	
13 14 15 16 17 18 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 Máy cắt	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 200 6680	400 200 6680	B1 400 200	4 0 320 916 959 950 DA 82 A00 250	вз ДОО 200 6680	B4 400 200	56 T LUO 56 T C1 ACC 200	9,2 NG VÀ iệu billet C2 400 2,00	CĂT  C3  LOO  6680	1. C4 LCC 200	12. 400 200 400 10	D3 400 200 6680	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang 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	400 200 6680	400 200 6680	B1 400 200	4 0 320 916 959 950 DA 82 A00 250	83 400 200 6680	B4 400 200	56 T LUO 56 T C1 ACC 200	9,2 NG VÀ iệu billet C2 400 2,00	CĂT  C3  LOO  6680	1. C4 LICO 200 AO AA	12. 400 200 400 10	D3 400 200 6680	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 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  -  -  Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 66 80 10	400 200 6680 A0	#100 200 #000	4 0 320 916 959 950 DI 82 A00 2G0 6680	вз ДОО 200 6680	84 400 200 6680	SS S S S S S S S S S S S S S S S S S S	100 VÀ 10	6680	1. C4 LCC 200	12. 400 200 400 10	29  100  100  100  100  100	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt  Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 66 80 10	400 200 6680 A0	#100 200 #000	4 0 320 916 959 950 DI 82 A00 2G0 6680	83 400 200 6680	84 400 200 6680	SS S S S S S S S S S S S S S S S S S S	100 VÀ 10	6680	1. C4 LICO 200 AO AA	12. 400 200 400 10	29  100  100  100  100  100	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang 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  NaOH		400 200 66 80 10	400 200 6680 A0	#100 200 #000	4 0 320 916 959 950 DI 82 A00 2G0 6680	83 400 200 6680	84 400 200 6680	SS S S S S S S S S S S S S S S S S S S	100 VÀ 10	6680	1. C4 LICO 200 AO AA	12. 400 200 400 10	29  100  100  100  100  100	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt  Thanh  NaOH	Ðầu  Cưới  1200  600  Đầu  Cưới 1200  600  Đầu H  Đầu E	400 200 66 80 AO AO	400 200 6680 16	B1 400 200 200 A0 60 A0	40 320 916 959 950 DA 400 250	66 80 100 100 100 100 100 100	B4 400 200	885 17 LUO S611 100 200 200 6680 A6	G   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q	6680 6680	200 200 6680 10	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Dầu  Cuối  1200  600  Dầu  Cuối  1200  600  Đầu H  Đầu E  nực tế  ho	400 200 66 80 10	400 200 6680 A0	B1 400 200 A0 A0 Bundle	4 0 320 9 16 9 5 9 9 5 0 DA AOO 2 GO	B3 4100 200 200 6680 A0 A0 St	B4 400 200 6680 40	S6 P	G   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q	6680	200 200 6680 10	12. 400 200 400 10	29  100  100  100  100  100	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  Cức nhập k  Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	400 200 66 80 AO AO	400 200 6680 16	B1 400 200 A0 A0 Bundle A8	4 0 320 9 16 9 5 9 9 5 0 DA 2 GO 2 GO	66 80  100  100  100  100  100  100  100	B4 400 200	885 17 LUO S611 100 200 200 6680 A6	G   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q	6680 6680	200 200 6680 10	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Dầu  Cuối  1200 600 Đầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	400 200 66 80 AO AO 10	400 200 6680 AO (2) Lot 149	B1 400 200 A0 A0 Bundle	4 0 320 9 16 9 5 9 9 5 0 DA AOO 2 GO	66 80  100  100  100  100  100  100  100	6680 LO LOt 149	S6 P	S	6680 6680	10 Lot 149	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 149 149	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet tl  rớc nhập k  Bundle	Dàu  Cuối  1200  600  Dàu  Cuối 1200  600  Đàu H  Dàu E  Dàu E  Dòu H  Dàu E  Cuối  Cuối	400 200 66 10 AO AO 10	400 200 6680 16	B1 400 200 200 A0 60 A0 60 A0	40 320 916 959 950 DA 6680 40 6680 AO 03 03 84	51. S.L. S.L. S.L. S.L. S.L. S.L. S.L. S.	B4 HC0 2.00  6680  L0  40  Lot 149 149	S6 P	G   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q   Q	6680 6680	10 Lot 149 149	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 149 149 149	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Dàu  Cuối  1200 600 Dàu  Cuối 1200 600 Dàu H  Dàu E  học tế  họ  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C	400 200 66 10 AO 10	Lot 149 149 149 149	B1 400 200 AO Bundle 18 18 19 19 20 20	# 0 320 916 959 950 PA 400 250 6680 A0 6680 A0 250	51 3 400 200 6680 40 40 51 3 4	Lot 149 149 149 149 149	885 ST LUO SS 1 C1 ACC 260 AG AG Bundle 24 25 25 25	S	6680 6680 100 100 100 100 100 100 100 1	1.00 C4 Lot 149 149 149 149 149	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 149 149 149 149	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Dàu Cuối	400 200 66 10 AO 10	Lot 149 149 149 149 149	B1 400 200 AO Bundle 18 18 19 19 20 21	# 0 320 976 959 950 PA 6680 40 6680 A0 60 Billet C3 O3 B4 Q4 B34	51 30 30 30 30 31 32 41 72	Lot 149 149 149 149 149 149	885  ST LUO SS 1 C1 LOO 200  6680  A0 A	S	6680 6680 100 100 100 100 100 100 100 1	149 149 149	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 149 149 149 149 149	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Dàu  Cuối  1200  600  Dàu  Cuối 1200  600  Đàu H  Dàu E  Dàu E  DYC Tế  NO  Billet  DY  CY  CY  CY  CY  CY  CY  CY  CY  CY	400 200 66 10 10	400 200 6680 10 10 10 149 149 149 149 149	B1 400 200 A0	# 0 320 976 959 950 DA 6680 40 6680 A0 60 Billet C3 03 84 84 84 84	51 30 30 30 30 30 31 32 41 72 55	Lot 149 149 149 149 149 149	885 ST LUO SS 1 C1 ACC 260 AG AG Bundle 24 25 25 25	S	6680 6680 100 100 100 100 100 100 100 1	C4 Lot 149 149 149 149 149 149	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 149 149 149 149	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Dàu Cuối	400 200 66 10 AO 10	Lot 149 149 149 149 149	B1 400 200 AO Bundle 18 18 19 19 20 21	# 0 320 976 959 950 PA 6680 40 6680 A0 60 Billet C3 O3 B4 Q4 B34	51 30 30 30 30 31 32 41 72	Lot 149 149 149 149 149 149	885  ST LUO SS 1 C1 LOO 200  6680  A0 A	S	6680 6680 100 100 100 100 100 100 100 1	149 149 149	12. 460 200 400 10	03 400 200 6660	ôm dư		Cắt