				SÁ	K N	(UÂ	ÌT €	ÐÚ	CB	ILLI	ET					12	23
1. Yêu cầu tro	ong sản xuấ	ít:						Người phụ		*.				Kác nhận:		TD LL /	
	Vật liệu	- :	Yêu cầu l		Mã sản 12		Ngày sả 2022-12-23		Phế liệu : 5200	au đùn	PI	hế liệu đúc 1000		Nhôm AL99 3000		TP khác 0	
2. Chuẩn bị v	6061 ật liệu thực	tế (kg)		<u></u>	12	.5		Vgười phụ						Kác nhận:			
Vật liệu	Phế liệ		Discard		SP lỗi, đầ billet		Phế liệu nhôm du		SP gia có		Nh	ôm Al 99.79 ⑥	%		um Alloy 7)		eu khác 8)
KG	301			<i>y</i>	37:	23	3 8				2	907	2				
3. Điều chỉnh	thành phầ	n hợp kim			/20	/_/_		Người phụ			~~	70 7		Xác nhận:	ALT: D	(0/D)	
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu 0.24-	<u> </u>	Al-Si (0.62-		Mg (% 0.95-		Al-Zn (Al-Fe (0.1-		Al-Mn (Al-Cr (Al-Ti-B 0.01-		Flux (1.5- 3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.16	0.40	0. H		0.6		0.00		0.1		0.02		0.0		0,0	2	4.0
KLHK 1 (kg)	2 5		88		37		0,00		0.71	7							12
Đo lần 2 (%)	0.28		0.7		0.91		0.00	5	0.1	6	0.0	2.	0.0	7	0.0	2	
KLHK 2 (kg)	- 20																
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôr	m:						Người phụ						Xác nhận	100			
TG nung bắt	đầu	3:0	\circ	Số gas bắt	đầu	141	627			10		TG nghỉ		60			
TG nung kết t	thúc	10:9	50	Ső gas kết	thúc	142	<u> </u>	TG tinh luy				Nhiệt độ nư		105	0		
5. Đúc	· · · · ·	10.	7-	Nibiêt đô s	ıhôm (cửa l	A): 790 900		Người phụ		Nhiệt đô ni	rớc làm m	át: <50°C		Xác nhận:	Áp lực khí	2)	or)
TG đúc bắt đ		10:	45		nom (cura i nhôm (máy			710		Tốc độ đúc			9		Áp lực dâu	10	
TG đúc kết th	nuc.	12.	ρO	. amér dó l	om (may	aucj. 700I		7/10	'			,				7	<i>></i>
Hàm lượn:	g Hidro	Yêu d	ầu: Dưới 0	.15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
							CHI.	ΓΙẾΤ ΒΑ	NG VẬ	T LIÊU							
STT	Chủng loại		Số hiệu bil		Khối l				Ghi chú	•-		Ghi chú:					
1	1		NG S		9	98	1	0.0	11								
2			NG	336	10	26	<u> </u>	30	11								
3			NG	932	98	7	/										
4					2.0	70		20	 2	,							
5	3		Bille	et	52	73		22	75								
6			_	,	7.0	2		20	2								
7	4		Du		38.	<u> </u>		38.	<i>د</i>								
9			_		6-	20	_										
10	6		Ing	yot_	95	0	1	9	307	2							
11					97		-	<u>.</u>	107								
12					77	7								Р	hế phẩm		
13												,	(i	Nh	ôm dư		Cắt
	1																
14																	
14										Tổng khối	lượng vật						
										Tổng khối liệ	lượng vật ệu		s O	28	28		
15										Tổng khối liệ	lượng vật ệu 72	28	0	28	8		
15 16										95	73		50	28	8		
15 16 17						Đ	ÁNH GI	Á CHẤ	T LƯỢ	95 NG VÀ	73		50	28	8		
15 16 17 18	Dụng cụ đo đạc	V ị trí	A2	A3	B1			Á CHẤ	T LƯỢ	95	73		D2	28 D3	S Gh	i chú	Kiếm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc	Vị trí . Đầu	A2	A3 (2400)	B1	B2	В3	B4	T LƯỢ Số h	95 NG VÀ	73 CĂT	28		28 D3 4000	Sh Gh	i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18			400	200	B1 (100 200)	B2 400		84 400	T LƯỢ Số h	95 NG VÀ	73 CĂT	28 C4	D2		Sh Gh	i chú	– Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò lỗi Băng	Đầu	 	-	4 00	B2 400	B3	84 400	T LƯỢ Số h C1 400	95 NG VÀ lệu billet C2 AOO	73 CĂT	28 C4 U100	D2 400	400	Gh	i chú	Kiếm tra
15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	đo đạc Máy dò lỗi	Đầu Cuối	200	200 200	200	82 400 400	83 4(g) 200	84 400 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	95 NG VÀ iệu billet C2 400 200	73 CĂT C3 400 200	2 8 /100 100	D2 400 A00	400 200	Gh	i chú	Kiếm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng	Đầu Cuối	200	200 200	200	82 400 400	83 4(g) 200	84 400 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	95 NG VÀ iệu billet C2 400 200	73 CĂT C3 400 200	2 8 /100 100	D2 400 A00	400 200	Gh	i chú	- Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200 5680	2400 200 fl80	200	B2 400 400 400	83 400 200	B4 A00 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	95 NG VÀ lêu billet C2 400 200	CĂT CĂT C3 400 24 0	28 /160 200	102 460 400 400	400 200 6680	Gh	i chú	- Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	. Đầu Cuối - - - 1200 600	200	200 200	200	82 400 400	83 4(g) 200	84 400 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	95 NG VÀ iệu billet C2 400 200	73 CĂT C3 400 200	2 8 /100 100	D2 400 A00	400 200	Gh	i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Ðàu Cuối 1200 600 Đàu	400 200 5680	2100 200 680	100 200 10	680 (0	200 200 6680	84 A00 200 6680	56 h C1 400 200	95 NG VÀ êu billet C2 400 200	CĂT CĂT C3 400 20 0 6680	28 /160 200 6680	02 400 200 6680	400 20 6680 10	Gh	i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước		400 200 5680	2400 200 fl80	200	B2 400 400 400	83 400 200	B4 A00 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	95 NG VÀ lêu billet C2 400 200	CĂT CĂT C3 400 24 0	28 /160 200	102 460 400 400	400 200 6680	Gh	i chú	Kiếm tra
15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	. Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu Cuối 1200	5680 10	2100 200 1680 10	(100 200 (100 (100	680 680 W	83 400 200 6680	B4 A00 200 200	T LUO Số h C1 400 200 6680	95 NG VÀ êu billet c2 400 200 680	CĂT C3 403 20 0 6680	28 1000 200 200 10	5680 10	400 20 6680 IO	Gh	i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hang 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	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 5680	2100 200 680	100 200 10	680 (0	200 200 6680	84 A00 200 6680	56 h C1 400 200	95 NG VÀ êu billet C2 400 200	CĂT CĂT C3 400 20 0 6680	28 /160 200 6680	02 400 200 6680	400 20 6680 10	Gh	i chứ	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất 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	5680 10	2100 200 1680 10	(100 200 (100 (100	680 680 W	83 400 200 6680	B4 A00 200 200	T LUO Số h C1 400 200 6680	95 NG VÀ êu billet c2 400 200 680	CĂT C3 403 20 0 6680	28 1000 200 200 10	5680 10	400 20 6680 IO	Gh	i chú	- Kiếm tra
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	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	. Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	5680 10	2100 200 1680 10	(100 200 (100 (100	680 680 W	83 400 200 6680	B4 A00 200 200	T LUO Số h C1 400 200 6680	95 NG VÀ êu billet c2 400 200 680	CĂT C3 403 20 0 6680	28 1000 200 200 10	5680 10	400 20 6680 IO	Gh	i chú	- Kiếm tra
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	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	. Đầu Cuối	5680 10	2100 200 1680 10	(100 200 (100 (100	680 680 W	83 400 200 6680	B4 A00 200 200	T LUO Số h C1 400 200 6680	95 NG VÀ êu billet c2 400 200 680	CĂT C3 403 20 0 6680	28 1000 200 200 10	5680 10	400 20 6680 IO	Gh	i chú	- Kiếm tra
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	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	. Đầu Cuối	5680 10	2100 200 1680 10	(100 200 (100 (100	680 680 W	83 400 200 10 10 40	B4 A00 200 200	T LUO Số h 400 200 6680 10	95 NG VÀ êu billet c2 400 200 680	CĂT C3 403 20 0 6680	28 1000 200 200 10	5680 10	400 20 6680 IO	Gh	i chú	- Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềt	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	100 200 5680 10 12 10	6400 200 6480 10 3	() (00 200)	6680 (00 (00 (00 (00 (00 (00)	83 400 200 6680 10	B4 A00 200 6680	56 h 400 200 6680 10	95 NG VÀ lêu billet C2 A00 200 6680 10	6680 10	28 100 100 100 100 100 100 100 10	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		ichú	- Kiếm tra
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 Kiểm tra tri Lot 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	- Đầu Cuối	100 200 5680 10 12 10	200 200 5680 10 3 40 Lot 123 123	100 200 10 10 10 10 10 10 10 10 10	680 (O)	B3 400 200 200 10	B4 A00 200 6680 Lot 123 123	56 h C1 400 200 6680 10 60 Bundle 25	95 NG VÀ êu billet C2 A00 200 6680 10 Billet CA CA	6680 10 10 10	28 100 100 100 100 100 100 100 10	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		i chú	- Kiếm tra
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 tri Lot 123 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế	100 200 5680 10 12 10	200 200 5680 10 3 40 Lot 123 123	100 200 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	B2 400 6680 10 M A0 Billet C2 C4	B3 400 200 200 10	B4 A00 200 Lot 123 123	56 h C1 400 200 6680 10 60 8undle 23	Billet CA CA CA CA CA CA CA C	6680 10 10 10 10 10	28 100 100 100 100 100 100 100 10	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tri Lot 123 123 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế	100 200 5680 10 12 10	200 200 10 3 40 Lot 123 123 123	100 200 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	680 680 100 100 100 100 100	51 7 16 16 10	B4 A00 200 Lot 123 123 123	56 h C1 400 200 6680 10 60 8undle 25 24 25	Billet CA CA CA CA CA CA CA C	6680 10 10 10 10 10	28 100 100 100 100 100 100 100 10	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		i chú	- Kiếm tra
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 tri Lot 123 123 123 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế học tế 1300 Billet C3 D3 A3	5680 10 12 10 12 10	200 200 10 10 40 123 123 123 123	100 200 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	B2 400	51 7 1 6 4 5	B4 A00 200 Lot 123 123	TLUO S6 h 400 200 6680 10 60 MO Bundle 25 24 25 25	Sillet CA CA CA CA CA CA CA C	6680 10 10 10 10 10	28 //60 100 6680 Lot 123 123 123 123	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tri Lot 123 123 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle M M M M M M M M M M M M M M M M M M	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế học tế 1303 133 1343	5680 10 12 13 14 14	200 200 10 3 40 Lot 123 123 123	100 200 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	B2 400 400 6690 10 40 A0 Billet C2 C2 C21 C21 D2 D8	51 7 16 16 10	B4 A00 200 Lot 123 123 123 123	56 h C1 400 200 6680 10 60 8undle 25 24 25	Billet CA CA CA CA CA CA CA C	6680 10 10 10 10 10	C4 MO0 L00 L00 L0t 123 123 123 123 123	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		i chú	- Kiếm tra
15 16 17 18 Hang muc 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 123 123 123 123 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế học tế 1303 133 1343	5680 10 12 10 12 10	200 200 10 10 40 123 123 123 123 123 123	L	B2 400	B3 400 200	B4 A00 200 Lot 123 123 123 123 123	TLUO S6 h C1 400 200 6680 10 10 0 MO Bundle 23 24 25 26 26	Sillet CA CA CA CA CA CA CA C	6680 100 100 100 100 100 100 100 1	C4 MO0 L00 L00 L0t 123 123 123 123 123 123	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		ichú	- Kiếm tra
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 123 123 123 123 123 123	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle M M M M M M M M M M M M M M M M M M	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế học tế 1300 Billet C3 D3 A3	5680 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Lot 123 123 123 123 123 123 123	L	B2 400 400 6690 10 600 10 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80	51 7 16 17 17 17	B4 A00 200 Lot 123 123 123 123 123 123	TLUO S6 h 400 200 6680 10 60 MO Bundle 25 24 25 26 27	Sillet CA CA CA CA CA CA CA C	66%0 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	C4 MO0 L00 L00 L0t 123 123 123 123 123 123	02 4,00 200 6680 10 2	400 200 6680 10 2		i chú	- Kiếm tra