1. Yêu cầu tr				SA	N)	XU/	<b>4T</b>	ĐU	C B	ILL	ET					14	43
		ıất:						Người ph	ų trách:					Xác nhận:			
	Vật liệu 6063	*		kỹ thuật 9		n xuất		sản xuất		sau đùn		Phế liệu đú	c ,	Nhôm AL9	9.7%	TP khác	
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		3		143		2023-03-02 Người ph		6300 u trách:		1000			2000 Xác nhận:		0		
Vật liệu	Phế li	ệu đùn		rd đùn		đầu/đuôi		u đúc (Xỉ,		công NG	N	hôm Al 99.	7%	Alumir	num Alloy		iệu khác
		1)	2 720		billet ③		nhôm dư,) ④		(5)		6 70 4		1 2	7			8
KG I. Điều chỉnh		<u>040</u>		(U)		122		105 Người phi	ı trách:		ļ	19		Xác nhận:			
iêu chuẩn		(%Cu)	· Al-Si	i (%Si)	Mg	%Mg)	Al-Zn	(%Zn)		(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-E	B (%B)	Flux (1.5
%)		<0.02 0.38-0					<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05				0.01-	01-0.05 3kg/tấn)	
00 lần 1 (%)	0.	003	0-37		0.	0.41		0.005		0.16		0.02		0.001		つユ	12
(LHK 1 (kg)			10		6						10						, ,
Do lần 2 (%)	0-0	01	0.	38_	0.	46_	0 .(	205	0 -	15	0-0	35	0.0	002	0.0	1	
KLHK 2 (kg)																	
Do lần 3 (%)							<u> </u>									-	
I. Nung nhôi G nung bắt		7.	(T7)	C# === h#	4 2	1111	Người phi		2. /2. 1	1		TC 12	Xác nhận	10	71	1	
G nung kết t		<del></del>	σ <u>0</u>	Số gas bắ		101	366	TG tinh lu		1	0	TG nghỉ		60			
i. Đúc	tnuc	9 :	50	Số gas kết	ttnuc	162	396	TG tinh lu Người phi				Nhiệt độ r	nung	105 Xác nhận:	0		
G đúc bắt đ	ầu:	10:	00	Nhiêt đô	nhôm (cửa	lò): 780-80	0°C	7/1	ı tracıı.	Nhiệt độ r	nước làm m	nát: <50°C	31		Áp lực khí	720	1/2
G đúc kết thúc:		00		nhôm (máy đúc): 700±		70/1		-	Tốc độ đúc: 80-100m						12 b 16	<i>/</i> U	
		/// -		1		1		700			0.00 100		در	)	Ap iqu dad	46	
Hàm lượng	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới (	0.15ml/100	)gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
		-				<b></b>	CHI	TIẾT BÁ	NG VÂ	TIIÊU						L	
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	illet	Khối	lượng	CITI	LI DA	Ghi chú	LIĘU		Ghi chú:			-		500
1	1		NG 1	1092		594	Ì					× 4	o PA	6.	n Eleic	66	+0
2			1	1093		loas						17	. 10				
3				1091		1006	J	SC	40	)							
4				1090		900	1										
5				295		825											
6				291		690	]				-						
7			NG 1095		1395 139				5								
8	ي		$oxed{\Lambda}$	094		820		8	20								
9					1	W.											
10	3					722			727								
11										-		L_					
12	4				705			705							Phế phẩm		
13					,							Χi		Nhôm dư		Cắt	
14	6					985	?	$\mathcal{A}$	473								
15	-					988	/				lượng vật ệu			- A (			
16												1	30	96	9		
17										1 a /		I					
										11 06	555						
18										106	555						
						ĐÁ	NH GI	ÁCHẨ	•	100	CÅT						
18 Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	<b>Đ</b> Á	NH GI	Á CHẤ	•	iệu billet		C4	D2	D3	Ch:	chú	Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra		Vị trí Đầu	A2 400			B2	В3	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3	C4 HOO	D2 / <b>M</b>		Ghi	chú	- Kiểm tra
Hạng mục	đo đạc		400	400	400	в2 <b>~ (00</b>	вз 4 <b>0</b> 0	в4 <b>460</b>	Số h C1 400	iệu billet C2 <b>H</b> Ø	сз <b>Цоо</b>	400	400	400	Ghi	chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi Băng	Đầu		400		B2	вз 4 <b>0</b> 0	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3		,		Ghi	chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò Iỗi Băng mắt Băng	Đầu Cuối	400 200	400 200	400 200	B2 4( <b>0</b> 0 200	B3 400 200	460 200	số h c1 400	iệu billet C2 L(66 200	C3 400	400 200	400 200	400 260		chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Băng mắt	Đầu Cuối -	400 200	400 200	400 200	B2 4( <b>0</b> 0 200	B3 400 200	460 200	số h c1 400	iệu billet C2 L(66 200	C3 400	400 200	400 200	400 260		chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	400 200	400 200	в2 <b>~ (00</b>	B3 400 200	400 200	số h C1 400 200	iệu billet	C3 400	400 200	400 200 480	400 260		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - - -	400 200 6680	400 200	400 200 6680	B2 4. <b>60</b> 2.00	B3 400 200	460 200	số h c1 400	iệu billet C2 L(66 200	c3 400 200	400 200	400 200	400 200 6680		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc  Máy dò lỗi  Băng mắt Băng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	400 200 6680	400 200	400 200 6680 4	66%0 5	400 200 6680 5	4680 5	Số h C1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 200	400 200 480	400 200 6680		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc  Máy dò lỗi  Băng mắt Băng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200 6680	400 200 (680 5	400 200 6680	B2 4. <b>60</b> 2.00	B3 400 200	4680 5	số h C1 400 200	iệu billet	c3 400 200	400 200	400 200 480	400 200 6680 5		chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt	Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu	400 200 6680 5	400 200	400 200 6680 4	66%0 5	400 200 6680 5	400 200	Số h C1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	400 200 480	400 200 6680		chú	- Kiếm tra
Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc  Máy dò lỗi  Băng mắt Băng mắt Thước	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối	400 200 6680 5	400 200 (680 5	400 200 6680 4 1	66%0 5	83 400 200 6680 5	4680 5	Số h c1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	100 100 6680 5	400 200 6680 5		chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc  Máy dò lỗi  Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6680 5	400 200 (680 S	400 200 6680 4 1	66%0 5	83 400 200 6680 5	4680 5	Số h c1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	100 100 6680 5	400 200 6680 5		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  -  -  Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600	400 200 6680 5	400 200 (680 S	400 200 6680 4 1	66%0 5	83 400 200 6680 5	4680 5	Số h c1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	100 100 6680 5	400 200 6680 5		chú	- Kiểm tra
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  Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dầu  Cuối  1200  600  Dầu  Cuối  1200  600  Đầu H Đầu E	400 200 6680 5	400 200 (680 S	400 200 6680 4 1	66%0 5	83 400 200 6680 5	4680 5	Số h c1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	100 100 6680 5	400 200 6680 5		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  Dầu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E  tực tế	400 200 6680 5	400 200 (680 S	400 200 6680 4 1	66%0 5	83 400 200 6680 5	4680 5	Số h c1 400 200 200 3 3	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	100 100 6680 5	400 200 6680 5		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  Chiều c	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Thước Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  Bundle	Dầu  Cuối  1200  600  Dầu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E  ực tế	400 200 6680 5	400 200 (680 S	400 200 6680 4 1	66%0 5	B3 4(00 2.00 \$680 \$	4680 5	56 h C1 400 200 200 3 3 4	iệu billet	c3 400 200	400 a 00 6686 5	100 100 6680 5	400 200 6680 5		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 (  Kiểm tra trư  Lot  143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ốc nhập kl  Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế	400 200 6680 5	400 200 (680 5	400 200 6680 4 1 0 1 Bundle C6	B2 4:00 2:00 5 5	B3 4(00 2.00  6680 5  S1  S1	84 400 200 5 5 Lot 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	400 a 00 6686 5 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	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  (tiếm tra trư  Lot 143 143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ốc nhập kl  Bundle	Dầu  Cuối  1200 600 Dầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E  ực tế	\$680 \$5 \$5	Lot 143 143	400 200 6680 4 1	B2 4.60 2.00 5 S	B3 4(00 2.00  6680  5  S1  5  2	B4 400 200 6680 5 Lot 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6680 5	680 5	Lot 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài  Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Chiều ( tiếm tra trư  Lot 143 143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ớc nhập kl  Bundle	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E tyrc tế no Billet A,3 A,3	400 200 6680 5	Lot 143 143 143	400 200 6680 4 1 1 1 1 Bundle C6 06	B2 4.60 2.00 5 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S	B3 4(00 2.00  6680 5  S1  5 2 3	B4 400 200 6680 5 Lot 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	Lot 143 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	Kiểm tra
Hang mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài  Tính toán trước  Cắt thực tế  Số lượng sản phẩm  Chiều ( Kiểm tra trư  Lot 143 143 143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ốc nhập kl  Bundle  OA  OA  OA  OA  OA  OA  OA  OA  OA  O	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E ực tế no Billet A,3 A,3	\$680 \$5 \$1 \$2	Lot 143 143 143	400 200 6680 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B2 4:00 2:00 5 5	B3 4(00 200 5 5 5 5 5 2 3 41	B4 400 200 6680 5 Lot 143 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	Lot 143 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	- Kiém tra
Hang mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài  Tính toán trước  Cắt thực tế  Số lương sản phẩm  Chiều (  Kiểm tra trư (  Lot  143  143  143  143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ốc nhập kl  Bundle  A  O  C  J  J  J  J  J  J  J  J  J  J  J  J	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E tyrc tế no Billet A,3 A,3	\$680 \$5 \$5	Lot 143 143 143 143	400 200 6680 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B2 4.60 2.00 5 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S	B3 400 200 6680 5 5 S1 5 2 3 41	B4 400 200 6680 5 Lot 143 143 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	Lot 143 143 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	- Kiểm tra
Hang mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài  Tính toán trước  Cắt thực tế  Số lượng sản phẩm  Chiều (  Kiểm tra trư  Lot 143 143 143 143 143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ốc nhập kl  Bundle  A  O  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C  C	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E ực tế no Billet A,3 A,3	\$680 \$5 \$5 \$1 \$2 \$4 \$7	Lot 143 143 143 143 143	400 200 6680 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B2 4.60 2.00 5 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S	B3 4(00 200 5 5 5 5 5 2 3 4 4 5	B4 400 200 6680 5 Lot 143 143 143 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	Lot 143 143 143 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	- Kiếm tra
Hang mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước  Cất thực tế  Số lượng sản phẩm  Chiều chi	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ốc nhập kl  Bundle  A  O  C  J  J  J  J  J  J  J  J  J  J  J  J	Dàu Cuối	\$680 \$5 \$1 \$23 \$4 \$5 \$1	Lot 143 143 143 143	## Bundle C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	B2 4.60 2.00 5 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S	B3 4(00 200 6680 5 S1 5 2 3 41 41 5 2	B4 400 200 6680 5 Lot 143 143 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	Lot 143 143 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	- Kiểm tra
Hang mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài  Tính toán trước  Cắt thực tế  Số lượng sản phẩm  Chiều tiếm tra trư  Lot 143 143 143 143 143 143 143	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  oc nhập kl  Bundle  OL  OL  OL  OL  OL  OL  OL  OL  OL  O	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E ực tế no Billet A3 A3 Q3	\$680 \$5 \$5 \$1 \$2 \$4 \$7	Lot 143 143 143 143 143 143	400 200 6680 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B2 4.60 2.00 5 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S	B3 4(00 200 5 5 5 5 5 2 3 4 4 5	B4 400 200 5 680 5 Lot 143 143 143 143 143 143	56 h C1 400 200 200 3 3 4	6 6 8 0 5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	680 5	Lot 143 143 143 143 143 143	100 100 6680 5	400 260 6680 5	58	chú	- Kiểm tra