				SÅ	\overline{N}	(U/	ŶΤ	ĐÚ	C B	ILL	ET					11	57
1. Yêu cầu t	rong sản x	uất:						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	
6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9		157		2023-03-22 Người phụ		0 Ltrách:		0			0 Xác nhận:		0		
	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%		7%	Aluminum Alloy		Vật liệu khác	
	KG 6453		987		billet ③		nhôm dư,) ④		(5)		1920		^	7		8	
3. Điều chỉn				81				Người phụ	trách:			192	U	Xác nhận:			
Tiêu chuẩn (%)		u (%Cu)		(%Si)		%Mg)		(%Zn)	Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		Al-Cr (%Cr)		Al-Ti-E		Flux (1.5-
Đo lần 1 (%)		0.02	_	-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		-0.05	3kg/tấn)
KLHK 1 (kg)	0,0	103		1,5	0,38		0,005		0,16		0,025		0,001		0,01		12
Đo lần 2 (%)	0,0	0.2		3 85	1).	162	0,0	nt.	0.1		0,0		0,00	101	0,0	1	
KLHK 2 (kg)	0,0	02	0,-	000	U)2	102	0,0	دں_	Uir	.>	V, U	21	טאָט	04	0,0	1.71	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhô							Người phụ						Xác nhận				
TG nung bắt		3	00	Số gas bắt		174	154	TG tinh lu			3	TG nghỉ		6		-	
TG nung kết 5. Đúc	thúc	10	05	Số gas kết	thúc	114	982	TG tinh lu Người phụ				Nhiệt độ r	nung	Xác nhận:	150		
TG đúc bắt đ	đầu:	11)	1()	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	lò): 780-80	0°C	780	r cracm.	Nhiệt độ n	urớc làm m	át: <50°C	3/	Xac nnan:	Áp lực khí	72	00
TG đúc kết t	:húc:	11	25	Nhiệt độ r	nhôm (máy	đúc): 700±	:10°C	700		Tốc độ đú	c: 80-100m	m/min	90	-	Áp lực dâu	4	
Hàm trac-	na Hidr-		cầu: Dưới C	15ml/100	σΛI	Lần 1			Lần 2			13- 2			12-4		-
Hàm lượn	ng Hidro	Yeu	cau: Dươi C).15mi/100	gAL	Lan 1						Lần 3			Lần 4		
							CHI	TIẾT BẢ		T LIỆU							
STT 1	STT Chùng loại VL Số hiệu billet Khối lượng Ghi chú Ghi chú:																
2			NU -)	1214	10	Ta											•
3			1	206	80	21											
4			1	205	70	70											
5			1201		1001		6453										
6			1204		824												
7			1209		907		(M)										
8			1195		663												
9			1190		893		J					,					
10			11/	12.60	a	07											
11			Nr -	6-1208 987								Phế phẩm					
13	6				948		1, 1920					xi		Nhôm dư		T	Cắt
14					972		G 1 12 0										
15							Tổng kh			Tổng khối	i lượng vật 167		7	2.80			
16										liệu							
17										\mathbf{u}	ורוו						
18		1,700															
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																	
Hang muc	Dung cu					ĐA	ÁNH GI	Á CHẤ	•	NG VÀ						-	
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	ÁNH GI	B4	Số h	NG VÀ ệu billet C2		C4	D2	D3	Ghi	chú	Kiểm tra
	đo đạc Máy dò	Đầu	A2 400	410	400	B2 A00	вз Д () 0	84 -1 UO	số h C1 400	NG VÀ ^{ệu billet} C2 (90)	CĂT C3 HOO	400	406	400	-	chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt	đo đạc	Đầu Cuối		410		B2	вз Д () 0	84 -1 UO	Số h	NG VÀ ệu billet C2	CĂT C3 HOO		400	400	Ghi	chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu Cuối	400	410	400	B2 A00	вз Д () 0	84 -1 UO	số h C1 400	NG VÀ ^{ệu billet} C2 (90)	CĂT C3 HOO	400	406	400	-	chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	200	400	B2 400 200	вз ДОО ДОО	⁸⁴ ² (00) 200	56 h C1 400 200	NG VÀ ^{ệu billet} C2 400 200	CĂT C3 HOO 2.6V	400 a00	406	400 200	-	chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt Băng	Đầu Cuối	400	-100 200 6690	400 200	B2 400 200	вз Д () 0	84 -(100 200	56 h C1 400 2.00	NG VÀ eu billet c2 400 200	CĂT C3 H00 2.63	400 a00 6690	406 200 6690	400	-	chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200	200	400	B2 400 200	вз ДОО ДОО	⁸⁴ ² (00) 200	56 h C1 400 200	NG VÀ ^{ệu billet} C2 400 200	CĂT C3 HOO 2.6V	400 a00	406	400 200	-	chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	400 200	-100 200 6690 S	400 200 5	400 200 5	B3 400 200 200	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ ^{êu billet} C2 400 200 6690 5	CĂT 6690	400 a00 6690	406 200 6690 5	4100 200 6690	-	chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200	-100 200 6690	400 200	B2 400 200	вз ДОО ДОО	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 2.00	NG VÀ eu billet c2 400 200	CĂT C3 H00 2.63	400 a00 6690	406 200 6690	6690 ©	-	chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò Iỗi Bắng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu	400 200	-100 200 6690 S	400 200 5	400 200 5	B3 400 200 200	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ ^{êu billet} C2 400 200 6690 5	CĂT 6690	400 a00 6690	406 200 6690 5	4100 200 6690	-	chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200	-100 200 6690 S	400 200 6690 5	400 200 5	6690 200	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ êu billet	CĂT 6690	400 a00 6690 S	406 200 6690 5	6690 ©		chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200	-100 200 6690 S	400 200 6690 5	400 200 5	6690 200	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ êu billet	CĂT 6690	400 a00 6690 S	406 200 6690 5	6690 ©		chú	Kiểm tra
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		400 200	-100 200 6690 S	400 200 6690 5	400 200 5	6690 200	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ êu billet	CĂT 6690	400 a00 6690 S	406 200 6690 5	6690 ©		chú	Kiểm tra
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		400 200	-100 200 6690 S	400 200 6690 5	400 200 5	6690 200	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ êu billet	CĂT 6690	400 a00 6690 S	406 200 6690 5	6690 ©		chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh		400 200	-100 200 6690 S	400 200 6690 5	400 200 5	6690 5 (1)	84 2100 200 6690 5	56 h C1 400 200 6690 5	NG VÀ êu billet	CĂT 6690	400 a00 6690 S	406 200 6690 5	6690 ©		chú	Kiểm tra
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	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	2600 2600 5690 5	6690 6690 5	400 200 5 40 5	82 400 200 6690 5	6690 200 5	84 -100 200 5	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	400 a00 (690 S	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
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 157	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Bundle OA	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$690 \$5 \$5 \$5	-(10) 200 6(91) 5 Lot 157	400 200 5 40 5	82 400 200 5 8 5 Billet CQ.	6690 5 (1)	B4 -(100) -(200) -(300)	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	400 600 5 5 Lot 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
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 157 157	Máy dò lỗi Bắng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ### Congression of the congression of	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$690 \$5 \$5 \$5 \$5	-(10) 200 6(91) 5 Lot 157 157	#00 #00 #00 #00 #00 #00 #00 #00	82 400 200 6690 5 8 5 Billet CQ.	83 400 200 5 (2) 5 5	B4 2 (100) 2 (00) 5 Color Lot 157 157	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	Lot 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
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 157	Máy dò lỗi Bắng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ### Congression of the congression of	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$690 \$5 \$5 \$5	-(10) 200 6(91) 5 Lot 157	### Bundle ### ### ### ########################	B2 A00 200 6690 5 Billet C2 B2 D2 B1	B3 400 200 5 (1) 5	B4 -(100) -(200) -(300)	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	400 600 5 5 Lot 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
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 157 157	Máy dò lỗi Bắng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ### Congression of the congression of	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$690 \$5 \$5 \$5 \$5	Lot 157 157 157	#00 #00 #00 #00 #00 #00 #00 #00	B2 400 200 6690 5 8 Billet C2 B2 D2 BA	5 SI 22 2	B4 2 100 2 00 0 0 0 0 0 0 0	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	Lot 157 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 157 157 157 157 157	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet trớc nhập I Bundle O2 O2 O2 O2 O2	Dàu Cuối	\$690 \$5 \$5 \$5 \$5 \$2 \$4	Lot 157 157 157 157 157	### Bundle ### O #	B2 A00 200 6690 5 Billet C2 B2 D2 B1	5 SI 22 3	Lot 157 157 157	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	Lot 157 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 157 157 157 157 157	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle O2 O2 O2 O2 O2	Dầu Cuối	\$690 \$690 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	Lot 157 157 157 157 157 157	### Bundle ### ### ### ### ### ###############	B2 400 200 5 6690 5 5 8 5 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 6 6 6 6	5 SI 22 3	B4 2 (100) 2 (00) 5 Lot 157 157 157 157 157	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	Lot 157 157 157 157 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra
kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 157 157 157 157 157	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet trớc nhập I Bundle O2 O2 O2 O2 O2	Dàu Cuối	\$690 \$5 \$5 \$5 \$5 \$2 \$4	Lot 157 157 157 157 157	### Bundle ### O #	B2 400 200 5 6690 5 5 8 5 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 6 6 6 6	5 SI 22 3	B4 2 (100) 2 (00) 5 Color of the state of th	56 h 400 200 5 690 5	NG VÀ êu billet c2 400 200 6690 5	CÅT G3 H000 2.6 V 6690 S	Lot 157 157 157 157 157	406 200 6690 5	6690 \$ \$	CO	chú	Kiểm tra