1. Yêu cầu				ЭH	IN 7	\U	4 I 1	יטפ	しB	ILL	E I						28
	trong sản xi	ıất:						Người phụ				. 7	•	Xác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu	kỹ thuật	Mã sải	ı xuất	Ngày sa		Phế liệu	sau đùn	P	hế liệu đúc		Nhôm AL9	9.7%	TP khác	
	6061		9 ir	nch	22	:8	2023-08-1			6300		1000		2000			0
2. Chuẩn bị	vật liệu thị	rc tế (kg) ệu dùn	Discar	of Alian	SP lỗi, đ	Sulduki	Phế liệu	Người phụ đúc (Y)	trách: 5P gia c	Sna NG		ôm Al 99.7		Xác nhận: Alumín	um Alloy	Vát li	iệu khác
Vật liệu	(Ð	(2		billet		nhôm di					6			7		®
KG	67		71	19			86					1934	Į.				
3. Điều chi Tiểu chuẩn	nh thành ph Al-Ci	an hợp kim ı (%Cu)	A1-Si	(%51)	Mg (9	6Me)	Al-Zn	Người phụ (%Zn)	trách: Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn	- t (%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-E	(%8)	Flux (1.5-
(%)		1-0.40	0.62		0.95			.02	0.1-		<0.		0.15-		0.01-		3kg/tấn)
Do lần 1 (%			0,6		0,877		0,005		0,18		0.034		0,135		0,01		15
KLHK 1 (kg)	15	5.6	28	,2	12	2	,				4	5,8	5	0,2			
Đọ lần 2 (%	0,2	67	0.0	673	0,0	779	00	205	0,1	<i>i</i> g	0.0	937	01	125	0.0) /	_
KLHK 2 (kg))						_	3	0		-6			
Đo lần 3 (%	0,.	261	0,1	658	0.9	14	0,0	05	0,	2	O, C	9	0, 1	172	0,0	<u> </u>	
4. Nung nh					· · ·		Người phụ				· · · · · ·		Xác nhận I	-			
TG nung bå		6:00		Số gas bắt		139	48	TG tinh lu		10		TG nghĩ			<u> </u>		
TG nung kê	t thúc	15:X	.0	Số gas kết	thúc	<u>2400</u>	193	TG tinh lu				Nhiệt độ n	-	<u> 10 :</u>	<u> </u>		
5. Đức TG đúc bắt	d'au	10,	ست و	Nhiệt độ n	hôm (cứa l	A). 780. 90	n°C	Người phụ 78(Nhiệt độ n	ước làm m	átr «S0°C	32	Xác nhận:	Áp lực khí	45	.01)
TG đúc kết		14		Nhiệt độ n				7 80 70°			:: 80-100m		97	-)	Áp lực dấu	12	r C
TG duc ker	········	14:2	45	Williet GO II	monit (title)	uucj. 7001	10 0	70-	,			,	72				0
Hàm lượ	ng Hidro	Yêu d	cầu: Dưới 0	.15ml/100 _i	gAL	lần 1			Lần 2			Lần 3			làn 4		
							CHI	TIẾT RÀ	NG VẬ	T LŧÊII					1		
\$TT	Chung loa	í VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	noug	5111	07	Ghi chú			Ghi chú:					
1	1	-	N6	1669	25	V	3							,			
2				1668	167	0											
3				1660	86	9											
4	(, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			1650	98	Ŕ ·		61	96								
5				1645	78.	4											
6				1645	162	7_											
7																	
8	e	<u> </u>	NEIS	28	1.	49_											
9	<u> </u>					^ -											
10	<u> </u>	4			8	64											
11	↓	<u>'</u>					٦.								-		
12	6				963		4934								L // L //		
		9				163	<u> </u>	_19	34_						hế phẩm	7	
13		o			C	163 171	}	_19;	34_		·	,	ď		hế phẩm ôm dư		Cất
13	 	o			Č	163 171	}	_19;	34	Tầng khố	li soma ušt			Nh	ôm dư		Cất
13 14 15		o			Č	163 171_	}	_19; 	54 <u> </u>	Tổng khối lị	lượng vật ệu				ôm dư		Cất
13 14 15 16		0			Č	163 171	}	_19;	54			26		Nh	ôm dư		Cất
13 14 15 16 17		·			Č	163 171	}	19_	54			26		Nh	ôm dư		Cất
13 14 15 16		3			Č		}			10	343	26		Nh	ôm dư		Cất
13 14 15 16 17 18					C		NH GI	Á CHẨ	T LƯỢ	/0 NG VÀ	343	26		Nh	ôm dư		
13 14 15 16 17		Vitrí	A2	A3	C C	ÐÁ B2	B3	84	T LƯỢ	10 NG VÀ	343	26	3	Nh	ôm dư		Cất Kiếm tra
13 14 15 16 17 18 Hang mu	Dụng cụ đo đạc Máy dò		-	A3 400		ÐÁ 82 400	вз 400	в4 400	T LƯỢ Số h C1 A00	NG VÀ	343 CĂT	26	3	Nh	ôm dư		
13 14 15 16 17 18	Dung cụ đo đạc Máy đỏ	Vį trí	-	,	B1	ÐÁ 82 400	B3	в4 400	T LƯỢ	10 NG VÀ	343 căt	26	3	Nh	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang mu	: Dung cụ đo đạc Máy dò 'ỗi Bằng	Vị trí Đầu	100	400	B1 400	ÐÁ 82 400	вз 400	в4 400	T LƯỢ Số h C1 A00	NG VÀ	343 CĂT	26	3	Nh	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Həng mvu kiếm tra Vết nứt Bề mặt	Dung cụ đo đạc Máy dò iỗi Bằng mất Bằng mất	Vị trí Đầu Cuối -	100 200	400 200	B1 400 200	ÐА 82 400 200	^{B3} 400 200	⁸⁴ 400 200	TLUO Số h C1 A00 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	343 CÅT 400 200	26 400 200	3 	03 400 200	om du A Gh Gh Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr		
13 14 15 16 17 18 Hang mvi kiếm tra Vốt nứt	Dụng cụ đo đạc Máy dò iỗi Bằng mát Bằng	Vị trí Đầu Cuối	100	400 200	B1 400 200	ÐА 82 400 200	^{B3} 400 200	⁸⁴ 400 200	TLUO Số h C1 A00 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	343 CÅT 400 200	26 400 200	3 400 200	03 400 200	om du A Gh Gh Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	E Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Vị trí Đầu Cuối - - 1200	100 200	400 200	B1 400 200	ÐА 82 400 200	вз 400	⁸⁴ 400 200	TLUO Số h C1 A00 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	343 CÅT 400 200	26 400 200	3 	03 400 200	om du A Gh Gh Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr		
13 14 15 16 17 18 Həng mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong	E Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Vị trí Đầu Cuối - - - 1200	100 200	400 200 6690 5	B1 400 200	ÐА 82 400 200	400 200 6690	84 400 200 6690 5	55 h C1 A00 200 6690	10 NG VÀ liệu billet cz 400 200	343 CÅT 400 200	26 400 200	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	om du A Gh Gh Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr		
13 14 15 16 17 18 Həng myu kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong Độ đài Tinh toár	E Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Vị trí Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu	400 200 6690 5	400 200 6690 5	81 400 200	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	84 400 200 6690 5	55 h C1 A00 200 6690	10 NG VÀ liệu billet cz 400 200	343 CĂT 400 200	26. 400 200 5	3 400 200 6690 5	03 400 200	om du A Gh Gh Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr		
13 14 15 16 17 18 Həng myu kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong Độ đài Tinh toár	Dung cụ đo đạc Máy dò iỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối	100 200	400 200 6690 5	B1 400 200	ÐА 82 400 200	^{B3} 400 200	84 400 200 6690 5	58 h c1 A00 200 55	10 NG VÀ lệu billet 52 400 200 6690 5	343 CÅT 400 200	26. 400 200 6690 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	andu 31 so grice		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cất thực t	Dung cu do đạc Máy dò iỗi Bằng mất Bằng Thước	Vi tri Dau Cu6i 1200 600 Dau Cu5i 1200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	81 400 200	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	84 400 200 6690 5	55 h C1 A00 200 6690	10 NG VÀ liệu billet cz 400 200	343 CĂT 400 200	26. 400 200 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	om du A Gh Gh Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr Gr		
13 14 15 16 17 18 Həng myu kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toár trước	Dung cu do đạc Máy dò iỗi Bằng mất Bằng Thước	Vị trí Đầu Cuố: 1200 600 Đầu Cuối 1200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	81 400 200	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	64 400 200 6690 5	58 h c1 A00 200 55	10 NG VÀ lệu billet 52 400 200 6690 5	343 CĂT 400 200	26. 400 200 6690 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	andu 31 so grice		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cất thực t	Dung cu do đạc Máy dò iồi Bằng mất Bằng mất Thước	Vị trí Đầu Cuố: 1200 600 Đầu Cuối 1200 600	400 200 6690 5	400 200 6690 5	81 400 200 5 3	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	84 400 200 6690 5	58 h c1 A00 200 55	10 NG VÀ lệu billet 52 400 200 6690 5	343 CĂT 400 200	26. 400 200 6690 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	andu 31 so grice		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cất thực t	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh	Vị trí Đầu Cuố! 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6690 5	400 200 6690 5	81 400 200	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	64 400 200 6690 5	58 h c1 A00 200 55	10 NG VÀ lệu billet 52 400 200 6690 5	343 CĂT 400 200	26. 400 200 6690 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	andu 31 so grice		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cất thực t	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuố! 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6690 5	400 200 6690 5	81 400 200 5 3	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	64 400 200 6690 5	58 h c1 A00 200 55	10 NG VÀ lệu billet 52 400 200 6690 5	343 CĂT 400 200	26. 400 200 6690 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	andu 31 so grice		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong Độ đài Tinh toár trước Cắt thực t	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế	400 200 6690 5	640 5 5	81 400 200 5 3	B2 400 200 6690 5	400 200 6690	64 400 200 6690 5	58 h c1 400 200 6690 5	10 NG VÀ lệu billet 52 400 200 6690 5	343 CĂT 400 200	26. 400 200 6690 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5	andu 31 so grice		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cất thực t	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Đu dài bilet trước nhập i	Vị trí Đầu Cuố: 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thưc tế	400 200 6690 5	400 200 6690 5	B1 400 20 0 5 5 5	B2 400 200 6690 5	6690 5 5	64 400 200 5 4 5	58 c1 400 200 55	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26. 400 200 5 (4)	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 5	31 50 9+ve		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong Độ đài Tinh toár trước Cắt thực t	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Bu dài bilet t	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế	400 200 6690 5	6690 5 5	B1 400 200 5 5 5 5 S	B2 400 200 6690 5	6690 5	84 400 200 5 4 5	58 c1 400 200 55	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26. 400 200 5 (4)	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 5	31 50 9+ve		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toár trước Cắt thực t Số lượng sản phần Ngâm kiếi Chiếm tra t Lot 228	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Đu dài bilet trước nhập i	Vị trí Đầu Cuố: 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thưc tế	400 200 6690 5	6690 5 -5	B1 400 20 0 5 5 5	B2 400 200 6690 5	6690 5 5	50 Lot 228	58 c1 400 200 55	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26 400 200 5 (4) 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 5	31 50 9+ve		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toár trước Cắt thực t Số lượng sản phần Ngâm kiếi Chiếm tra t Lot 228 228	Dung cu do dạc Máy đó dạc Máy đổi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Bu dài bilet trước nhập l Bundle Ol Ol Ol	Vị trí Đầu Cuố: 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thưc tế	400 200 6690 5	6690 5 -5 -5	B1 400 200 5 5 5 5 5 6 5 6 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B2 400 200 6690 5	5 5 5 5 3	50 Lot 228	58 c1 400 200 55	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26 400 200 5 (4) 5	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 5	31 50 9+ve		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toár trước Cắt thực t Số lượng sản phần Ngắm kiếi Chiế Kiểm tra t Lot 228 228	Dung cu do dạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Bu dài bilet trước nhập Bundle Ol O2 O2 O3	Vi trí Dàu Cuói 1200 600 Dàu Cuói 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	400 200 6690 5	6690 5 5 5	B1 400 200 5 5 5 5 5 6 5 6 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B2 400 200 6690 5	5 5 5 5 5	50 Lot 228 228	58 c1 400 200 55	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26 400 200 5 4 101 228 228 228	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 5	31 50 9+ve		
13 14 15 16 17 18 Hang mụn kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cắt thực t Số lượng sản phần Ngắm kiềi Lot 228 228 228 228	Dung cu do dạc Máy dò tối Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Bu dài bilet trước nhập i Bundle Ol O2 O2 O5	Vi trí Dau Cuó! 1200 600 Dau Cuói 1200 600 Dau H Dau E hvc té cho Billet BA CA CA CA CA	400 200 6690 5	6690 5 -5 -5 -5 -228 -228 -228 -228 -228 -22	B1 400 200 0 5 5 5 5 6690 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B2 400 200 6690 5 5 67 47 47 47 47 47	5 400 200 6690 5 5 5 5 3	64 4(00 200 5 5 5 0 101 228 228 228 228 228 228	56h c1 A00 200 55 6890 5	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26 400 200 5 6690 5 Lot 228 228 228 228 228	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 6690 5	Gh du Gh Go		
13 14 15 16 17 18 Hang mụn kiếm tra Vốt nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tinh toár trước Cắt thực t Số lượng sản phần Ngâm kiềi Lot 228 228 228 228 228	Dung cu do dạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Bu dài bilet trước nhập Bundle Ol O2 O2 O3	Vi trí Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế cho Billet BA CA	400 200 6690 5 5 2 3 4	6690 5 5 5 100 5 100 228 228 228 228 228 228 228 228	B1 400 20 0 S S S S S S S S S S S S S S S S	B2 400 200 6690 5 5 67 A7 A7 A7 A2 B3	5 5 5 5 3	50 Lot 228 228 228 228 228 228	58 c1 400 200 55	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26 400 200 5 6690 5 Lot 228 228 228 228 228 228 228	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 5	Gh du Gh Go		
13 14 15 16 17 18 Hang mụn kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toár trước Cắt thực t Số lượng sản phần Ngắm kiềi Lot 228 228 228 228	Dung cu do dạc Máy dò tối Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH Bu dài bilet trước nhập i Bundle Ol O2 O2 O5	Vi trí Dau Cuó! 1200 600 Dau Cuói 1200 600 Dau H Dau E hvc té cho Billet BA CA CA CA CA	400 200 6690 5 5 2 3 4	6690 5 -5 -5 -5 -228 -228 -228 -228 -228 -22	B1 400 200 0 5 5 5 5 6690 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B2 400 200 6690 5 5 67 47 47 47 47 47	5 400 200 6690 5 5 5 5 3	64 4(00 200 5 5 5 0 101 228 228 228 228 228 228	56h c1 A00 200 55 6890 5	10 NG VÀ lèu billet 52 400 200 55	343 CĂT 400 200 6690 S	26 400 200 5 6690 5 Lot 228 228 228 228 228	3 400 200 6690 5	03 400 200 5 6690 5	Gh du Gh Go		