	٠			SÅ	N >	(UÁ	ŁΤŁ	ÐÚ	C B	ILL	ET					16	5 5
1. Yêu cầu tr		ıất:			2 22 2			Người phụ						Xác nhận:	70/	TRU:	
<u> </u>	Vật liệu 6063		Yêu cầu kỹ thuật 9		Mã sản xuất 165		Ngày sản xuất 2023-04-05		Phế liệu sau đùn 6300		Phế liệu đúc 1000		Nhôm AL99.7% 2000		TP khác O		
2. Chuẩn bị v		rc tế (kg)						Người phụ						Xác nhận:			
Vật liệu		ệu đùn 1	Discar		SP lỗi, đi billet		Phế liệu nhóm du		SP gia c		Nh	ôm Al 99.7 ⑥	%		num Alloy		ệu khác ®
KG				-					<u> </u>						<u> </u>	 	
3. Điều chini			41.51	toren		() 4-3		Người phụ		/0/ Fal	Al-Mn	19/ M/m 1	Al-Cr	Xác nhận:	Al-Ti-E	10/D)	
Tiêu chuán (%)		ı (%Cu) 0.02	At-Si 0.38-		0.45	%Mg) -0.52	Al-Zn <0.			(%Fe) -0.2	0.03-		·····	.02	0.01		Flux (1.5- 3kg/tấn)
Do làn 3 (%)	0,0	16	0,4	36	0,4	и	1,0	0,005 0,19		ζ	0,04		0,007		0,014		
KLHK3(kg)					3	i											
Do (ån ၾ (%)	0.0)13	0,4	4	0,4	46	0,0	05	0,1	43	0,0	38	0,0	006	0,0	12	
KLHK 24 (kg)															,		
Đo làn 3 (%)									,		<u> </u>						
4. Nung nhô TG nung bất		11 .	20	Số gas bắt	đầu	1010	Người phụ	TG tinh luy	vên lần 1			TG nghi	Xác nhận			T	
TG nung két		<u>/// -/</u>	~	Số gas kết		1819		TG tinh luy				Nhiệt độ n	ung	ROC	``	1	
5. Đức		<i>UJ</i> .)			11 02		Người phụ			1			Xác nhận:		<u> </u>	<u>-</u>
TG đúc bắt đ	fāu:	9:	35	Nhiệt độ n	ihôm (cửa l	ბ): 780-800	o°C =	791		Nhiệt độ r	sước làm m	át: <50°C	- 52		Áp lực khí	720	O.
TG đúc kết thúc: 10		25 Nhiệt độ n		nhôm (máy đúc): 700±		10°C 700			Tốc độ đúc: 80-100		nm/min 95		<u></u>	Áp lực dâu		,	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu e	àu: Dưới 0	.15ml/100i	gAL	Lần 1			Lần 2			Làn 3			Lần 4		
		<u>'</u>						- 1 A 3	Nove	T					<u> </u>		
\$TT	Chúng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối 1	lurong	CHI.	I IET BA	NG VẬ	ı LIĘU		GhI chú:				·	
1	4				55		Nhô	m du	2 10 41	+ iloc		N _	7.	2/1.	tour	+1)	1050
2												术	7 '	/U 1	Jury		•
3																	
4																	•
5		•					ļ	<u></u>									
6	ļ																
7					<u> </u>												
8 9																	
10																	
11					<u></u>												
12							 	···						P	hế phẩm		
13												,	ri .	Nh	iôm dư		Cất
14																	
15											i lượng vật ệu						
16										1				34	1		
17										55	600					<u> </u>	
18							<u> </u>	<u> </u>		<u> </u>							_
Hạng mục	Dụng cụ					Đ/	ÁNH GI	A CHA		NG VA	1 4 4 1						
kiếm tra	đo đạc	Vįtri	A2	A3	B1				50 h		CAI						
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400			B2	B3	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3		i chú	Kiếm tra
0.4 4.	Băng	Cuối		2100	400	400	4100	400	C1	1êu billet C2 400	C3 4(00	400	4.00	400			- Kiếm tra
Bề mặt Độ cong		CUOI	200	2100 - 200	400	400				iệu billet C2	C3	400					Kiém tra
	måt Bång				400	400	4100	400	C1	1êu billet C2 400	C3 4(00	400	4.00	400	C1		Kiếm tra
iáb ôG	måt Bång måt	-	200	200	400 200	400 200	400 200	400 2.00	hu	iệu billet C2 400 &00	2 400 200	400 400	400 200	400 200	C1 hu		Kiếm tra
Độ dài Tính toán	måt Bång		200 430	200	4100 200 4130	400	200 200 A130	400 2.00	hul	1êu billet C2 400	2 400 200	400 200 4130	400 200	400	C1 hu		Kiếm tra
Độ dài Tính toán trước	mát Báng mát Thước		200 4130 3	200 4130	4100 200 4150 3.	400 200) 430 3	400 200	400 200 4130 3	hu	iệu billet C2 400 200	200 200 200 4130	400 400 4130 3	480	400 200	C1 hu		Kiếm tra
Tính toán trước	måt Bång måt Thước		200 430	200 4130	4100 200 4130	400 201 2030	200 200 A130	400 2.00	hul	400 400 430	2 400 200	400 200 4130	400 200 4160	400 200	C1 hu		Kiếm tra
Tính toán	måt Bång måt Thước		200 4130 3	4130	4100 200 4150 3.	400 200 430 3	200 200 A130	400 200 4130 3	hul	4130 3	200 200 200 4130	400 200 4130 3 4	4150 3 (3)	400 200 480 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng	mắt Bảng mắt Thước - - Máy cắt	1200 600	200 4130 3	4130	4100 200 4150 3.	400 200) 430 3	200 200 A130	400 200 4130 3	hul	400 400 430	200 200 200 4130	400 400 4130 3	480	400 200 400 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế	måt Bång måt Thước		200 4430 3 AB	200 430 3 (6)	4100 200 4150 3.	400 200 430 3	4180 200 4130 3 41	4130 3 4130 3	hul	4130 3	4130 4130 3	400 200 4130 3 4	4150 3 (3)	400 200 480 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng	mål Bång mål Thước - - Máy cắt	- 1200 600 Đầu Cuối 1200	200 4430 3 AB	200 430 3 (6)	4100 200 4150 3.	400 200 430 3	4180 200 4130 3 41	4130 3 4130 3	hul	4130 3	4130 4130 3	400 200 4130 3 4	4150 3 (3)	400 200 480 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H	200 4430 3 AB	200 430 3 (6)	4130 4130 3.	400 200 430 3	4180 200 4130 3 41	4130 3 4130 3	hul	4130 3	4130 4130 3	400 200 4130 3 4	4150 3 (3)	400 200 480 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH		200 4430 3 AB	200 430 3 (6)	4130 4130 3.	400 200 430 3	4180 200 4130 3 41	4130 3 4130 3	hul	4130 3	4130 4130 3	400 200 4130 3 4	4150 3 (3)	400 200 480 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH		200 4430 3 AB	200 430 3 (6)	4130 4130 3.	400 200 430 3	4180 200 4130 3 41	4130 3 4130 3	hul	4130 3	4130 4130 3	400 200 4130 3 4	4150 3 (3)	400 200 480 3	C1 hu		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru	mắt Bảng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH		200 430 3 AD	4130	4150 200 4150 3. 3	400 200 4430 3 (10)	400 200 4030 3 4)	4130 3 3 3	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 400 3 40 3	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot	mái Báng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ước nhập i		200 4430 3 41) 5	4130 3 6 3	4,60 4,60 3. 3. 3.	400 200 4430 3 (10)	4130 3 4130 3	4130 3 3	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 400 3 40 3	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot	mái Bắng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet t ước nhập i Bundle	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đầu E thực tế kho Billet C 4 13 4	3 430 3 430 5 5	200 4130 3 (6) 3	4,60 4,60 3. 3. 3.	400 200 4430 3 (10)	4130 3 4130 3 4130	4/3() 3 3 Lot 165	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 400 3 40 3. Lot 165 165	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 165 165 165	mái Báng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet t ước nhập i Bundle OA OA OA	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E thực tế	300 3 AD 5	200 4130 3 (4) 3 Lot 165 165 165	4,60 4,60 3. 3. 3.	#30 3 (10) 3 Billet C2 C2 C3 67	4130 200 3 4130 3 3 41 3	4/3() 3 3 Lot 165 165 165	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 3 40 3 Lot 165 165 165	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 165 165 165 165	mái Báng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet trước nhập i Bundle OA OA OA	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đầu E thực tế cho Billet C 4 B 4 B 4 B 4	\$1 3. A. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3.	Lot 165 165 165 165	4,60 4,60 3. 3. 3.	400 200 4430 3 (10)	4130 3 4130 3 3 41 3 51 1 2	Lot 165 165 165	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 3 40 3 40 165 165 165 165	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 165 165 165	mái Báng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet t ước nhập i Bundle OA OA OA	1200 600 Dau Cuối 1200 600 Dau H Đầu E thực tế cho Billet C 4 B 4 B 4 B 4 B 3 B 3	3 430 3 430 5 5 1 2 1	Lot 165 165 165 165	4,60 4,60 3. 3. 3.	#30 3 (10) 3 Billet C2 C2 C3 67	4130 3 4130 3 3 41 3 51 1 2	4/3() 3 3 Lot 165 165 165	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 3 40 3 Lot 165 165 165	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 165 165 165 165	mái Báng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet trước nhập i Bundle OA OA OA	1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đầu E thực tế cho Billet C 4 B 4 B 4 B 4	\$1 3. A. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3.	Lot 165 165 165 165	4,60 4,60 3. 3. 3.	#30 3 (10) 3 Billet C2 C2 C2 67 A2	4130 3 4130 3 3 41 3 51 1 2	Lot 165 165 165 165	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 3 40 3 40 3 40 165 165 165 165	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra
Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 165 165 165 165 165	mái Báng mái Thước - Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet trước nhập i Bundle OA OA OA OA	1200 600 Dau Cuối 1200 600 Dau H Đầu E thực tế cho Billet C 4 B 4 B 4 B 4 B 3 B 3	3 430 3 430 5 5 1 2 1	Lot 165 165 165 165 165	4,60 4,60 3. 3. 3.	#30 3 (10) 3 Billet C2 C2 C2 67 A2	4130 3 4130 3 3 41 3 51 1 2	Lot 165 165 165 165 165	hul hul	### dilet C2 4100 ### dilet C2 4100 ### dilet ### di	4130 3 (1)	400 400 3 40 3 40 3 40 165 165 165 165 165	480 3 3	480 3 8 3	CA hus		Kiém tra