1. Yêu cầu tro		* .			(N											
	ong sản xu Vật liệu	ıất:	Yên cầu	kỹ thuật	Mã cả	n xuất	Ngàya	Người phụ sản xuất	trách: Phế liệu	sau đùn	c	hể liệu đú		Xác nhận: Nhôm AL9		TP khác
	6061			9			2023-03-0		5300	sau dun		1000		3000	75.776	0
2. Chuẩn bị và			1					Người phụ		. 7				Xác nhận:		
Vật liệu		ệu đùn 1		rd đùn		lầu/đuôi t ③		u đúc (Xỉ, lư,) ④	SP gia c		NF	iôm Al 99.7	1%		num Alloy ⑦	Vật li
KG	4	471	C	154	S	17						292	ζ			
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		ần hợp kim ı (%Cu)		(%Si)	Mal	%Mg)	A1.7=	Người phụ (%Zn)	trách: Al-Fe	/0/ F = \	Al-Mn	(0/ NAm)	AL C	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-E	2 (9/ D)
(%)		1-0.40	+	-0.80	 	-1.20		0.02	0.1		<0.			-0.35	0.01-	
Đo lần 1 (%)	0 - 3	18	0 -	48	0.6	4	0.0	05	0-1	27	0.0	4	0.0	8	0.0	1
KLHK 1 (kg)	76		6	7		1				- (0.0	1	- 0		0.0	
Đo lần 2 (%)	0.	27	0-6	Σ	0.0	16	0-0	05	0.1	12	0.0	4	0-0	8	6.0	1
KLHK 2 (kg)												_				•
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôn	n:						Người phi	,					Xác nhận			
TG nung bắt d		3:0	0	Số gas bắ		165	184	TG tinh lu		10		TG nghỉ		5.	5	
TG nung kết t	thúc	9:1	15_	Số gas kế	thúc	165	972	TG tinh lu				Nhiệt độ n	ung	10	<u>50 </u>	
5. Đúc TG đúc bắt đầ	a 1	10 .	10	NIL:St #8	nhôm (cửa	121, 700 00	0°C	Người phụ	_	Nhiêt để n	ước làm m	át: <50°C	7.	Xác nhận:	Áp lực khí	-11
TG đúc kết th		10.	15_		nhôm (máy			7/3	5		c: 80-100m		30 92		Áp lực dâu	<i>42</i>
TO due ket til	iuc.			Miliet do	miorit (may	ducj. 700 <u>1</u>	100	700)	100 00 000	c. 50-100iii	,	92		Ap iqc dad	T 4
Hàm lượng	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới ().15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4	
						<u> </u>	CHI	TIẾT BÁ	NG VÂ	T LIÊU						
STT (Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng	J		Ghi chú			Ghi chú:				
1	1		W./16	24	\mathcal{A}	2901	(M)									
2		-	110	23'	1	156					,					
3			11	22		425		\	4	471						
4			1	289	-	434		_(_	,	, .						
5				032		817,		\longrightarrow								
6			9	65		309 (6NOT)/								
7				1 0 -	ļ.,	151		<u> </u>	~r							
8	2		11	25		156			ک ل							
9	า					00		.,)-r							
10	5			-	1	856		<u>\</u>	78							
11					-	ac C	0							P	hế phẩm	
13	- 6				+ ;	<u> 166</u>	(2	172			,	CÎ		ôm dư	
14					1 2	182	-7-	α	ムン					1411		
15					+	<u>ر</u> ه ر	_			Tổng khối	lượng vật					
16										liệ	ệu	1/16	5	29	5	
17										92	06	/11	,		•	
18										<u> </u>						
						ĐÁ	NH G	IÁ CHẨ	T LƯỢ	NG VÀ	CÅT					
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4		ệu billet	СЗ	C4	D2			
Nem dd	uo uạc								L CI	C2	L U.5	. 1.4		D.S		-6.4
'	Máv dò	Đầu	LICOD	400	4411	4170	400	LAM	Lin	2500				15000	Ghi	chú
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu Cuối	400	400				400	400,		400	400	400	400	Ghi	chú
Vết nứt Bề mặt	lỗi Băng		200						400. 200			400		+-,	Ghi	chú
	lỗi Băng mắt Băng	Cuối - -	7 00	200	200	200	200	200	مەه	200	400	400 400	400 200	400		chú
Bề mặt	lỗi Băng mắt	Cuối - -	7 00	200	200	200	200	200	مەه	200	400	400 400	400 200	400		chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	lỗi Băng mắt Băng mắt	Cuối - -	200 6170	200	200	200 6670	200	6670	000 6610	200 6610	400 200 6670	400 200 6640	400 200 6610	400 200		chú
Bề mặt Độ cong Độ dài	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước	Cuối - -	7 00	200	200	200	200	200	مەه	200	400	400 400	400 200	400 200 6670		chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước	Cuối - - - - 1200	200	200 6610	200 6670	6670	280 6670	6630	200 6660	200 6610 5	400 200 6670	400 200 6640	400 200 6610	400 200 6670		chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước	Cuối 1200 600 Đầu Cuối	200 6170	200 6610	200	200 6670	200 6670	6670	000 6610	200	400 200 6670	400 200 6640	400 200 6610	400 200		chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước	Cuối	(G) (G) (G) (G)	200 6610 10	200 6610 [0	6670 10	200 6670 10	6630	200 6660	200 (640 5	400 200 6670 10	400 200 6640 10	400 200 660 10	400 200 6670 ID	,	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt	Cuối	200	200 6610	200 6670	6670	280 6670	6630	200 6660	200	400 200 6670	400 200 6640	400 200 6610	400 200 6670		chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	(G) (G) (G) (G)	200 6610 10	200 6610 [0	6670 10	200 6670 10	6670	200 6660 10	200 (640 5	400 200 6670 10	400 200 6640 10	400 200 660 10	400 200 6670 ID	,	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh	Cuối	(G) (G) (G) (G)	200 6610 10	200 6610 [0	6670 10	200 6670 10	6670	200 6660 10	200 (640 5	400 200 6670 10	400 200 6640 10	400 200 660 10	400 200 6670 ID	,	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	(G) (G) (G) (G)	200 6610 10	200 6610 [0	6670 10	200 6670 10	6670	200 6660 10	200 (640 5	400 200 6670 10	400 200 6640 10	400 200 660 10	400 200 6670 ID	,	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	lỗi Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	(G) (G) (G) (G)	200 6610 10	6610	6670 10	200 6670 10	6630	6640 10 6	200	400 200 6670 10	400 200 6640 10	400 200 660 10	400 200 6670 ID	,	chú
Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập k Bundle	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	200 6170 10 5	200 6610 10 10	6610 [0	10 (10)	200 6670 10 (2)	6670	6660 10 (b)	200 - (610 5 (1) 1 3	400 200 6670 10	400 200 6640 10 2	400 200 660 10 3	400 200 6670 ID 10	1 113	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trực	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ốc nhập k Bundle	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	200 6170 10 5	200 6610 10 10	6610	10 (10)	200 6670 10 (2)	6630 10 9	6640 10 6	200	400 200 6670 10	400 200 6640 10 2	400 200 6610 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Lot 147	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập k Bundle	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	200 6(76 10 (\$)	6610 10 10 10	6610 [0 8	6670 10 10 10 10	200 6670 10 (2)	6630 10 9 40	10 10 10 10 24 24	200 - (610 5 2) 1 3	400 200 6670 10 0	400 200 6040 10 2 10 10	400 200 660 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều c Kiểm tra trực Lot 147 147 147	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ốc nhập k Bundle	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	\$10 S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	Lot 147 147 147	8 10 Bundle 12 18 18 18	6670 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	200 6670 10 (2) 10 5	6630 10 9 40 Lot 147 147 147	6660 10 (b) 10 10 24 24 25	200 	400 200 6670 10 6 10	400 200 6640 10 2 10 10 147 147 147 147	400 200 660 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú
Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều c Kiểm tra trực Lot 147 147 147 147	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập k Bundle	Cuối	200 6176 10 5 40 5 7	Lot 147 147 147 147	8 10 Bundle 12 18 18 18	Billet C 3 D 3 D 2 D 5	200 6670 10 (2) 10 5 5 2	6630 10 9 10 10 147 147 147 147	6660 10 10 10 24 24 25 26	200 - 6610 5 20 1 3 Billet B 2 A 3 A 2 B 3 B 2	400 400 6670 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Lot 147 147 147 147	400 200 660 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú
Bè mặt Dò cong Dò dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều c Kiểm tra trực Lot 147 147 147 147 147	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập k Bundle	Cuối	\$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10	Lot 147 147 147 147	6610 [0 8 10 10 10 18 18 19 20 20	Billet C 3 C 3 D 2 D 2 D 2 D 2 D 3 D 3 D 3 D 4 D 4 D 5 D 5 D 6 D	200 6610 10 (2) 10 5 5 2 7 1	6630 10 9 10 147 147 147 147 147	6660 10 (b) 10 10 24 24 25	200 	400 400 6670 10 10 10 51 5 4 6 1	Lot 147 147 147 147	400 200 660 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú
Bè mặt Dò cong Dò dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều c Kiểm tra trước Lot 147 147 147 147 147 147	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập k Bundle	Cuối	\$1 6 4 2 7 7 3 3 3	Lot 147 147 147 147 147	8 Bundle 12 18 19 20 21	Billet C 3 C 3 D 2 D 2 D 3 B 1 B	200 6670 10 (2) 10 5 5 2 7	6670 10 9 10 147 147 147 147 147 147	6660 10 10 10 24 24 25 26	200 - 6610 5 20 1 3 Billet B 2 A 3 A 2 B 3 B 2	400 400 6670 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Lot 147 147 147 147 147	400 200 660 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú
Bè mặt Dò cong Dò dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều c Kiểm tra trực Lot 147 147 147 147 147	Băng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập k Bundle	Cuối	\$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10 \$10	Lot 147 147 147 147	6610 [0 8 10 10 10 18 18 19 20 20	Billet C 3 C 3 D 2 D 2 D 2 D 2 D 3 D 3 D 3 D 4 D 4 D 5 D 5 D 6 D	200 6610 10 (2) 10 5 5 2 7 1	6630 10 9 10 147 147 147 147 147	6660 10 10 10 24 24 25 26	200 - 6610 5 20 1 3 Billet B 2 A 3 A 2 B 3 B 2	400 400 6670 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Lot 147 147 147 147	400 200 660 10 3	100 200 100 100 100 100 100 100 100 100	1 113	chú