				SÅ	NX	IJÂ	T E)Ú(CB	LLE	ET					09	94
1. Yêu cầu tro	Vật liệu	t:	Yêu cầu k		Mã sản		Ngày sảr		Phế liệu s	au đùn	Ph	nế liệu đúc 1000	N	ác nhận: hôm AL99 000		TP khác	
2. Chuẩn bị v	6061	tế (kg)	9		094	4 2	2022-11-08 N	lgười phụ t	trách:			1000		ác nhận:		0	
	Phế liệ		Discard	đùn	SP lỗi, đầ		Phế liệu đ	lúc (Xỉ,	SP gia cô		Nhá	om Al 99.7%	ó	Aluminu		Vật liệ	
Vật liệu	(1		2		billet	_	nhôm dư,		(5)			6		(7)	(8	3)
KG	3790		110	0	123	38	209				2	896					
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn	h thành phầ Al-Cu		Al-Si (%Si) T	Mg (%	Mg)	Al-Zn (S	lgười phụ %Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (9	ác nhận: 6Cr)	Al-Ti-B	(%B)	Flux (1.5-
(%)	0.24-		0.62-0		0.95-1		<0.0		0.1-0		<0.1	15	0.04-0	.35	0.01-	0.05	3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	01	2	0.10	10	0.6	2	0.00	5	0.15		0,02		0.10	7	0.16		12
KLHK 1 (kg)	29		85	4	28		0,00								·		13
Đo lần 2 (%)	0.25	7	0.6	∇	0.9		0.00	6	0.16	7	0.02		0.10		0.16		
KLHK 2 (kg)	U12 8		0.6		0.)	7	0.00		Oxit 6				- 10				
Đo lần 3 (%)																	
							Người phụ 1	trách					(ác nhận				
4. Nung nhô		2. V	0 1	Số gas bắt (fàu	112		rG tinh luy	ên lần 1	10	-	TG nghỉ		12	P		
	-	12:1		Số gas kết 1		1147	14	rG tinh luy		10		Nhiệt độ nư	ing	105			
TG nung kết	thuc	12,1	0	SO gas ket i	inuc	1147	01	Vgười phụ						(ác nhận:			
5. Đúc	#2	11.	6r	Nhiệt độ n	hôm (cửa là	V- 780-800		03		Nhiệt đô nư	rớc làm má	it: <50°C	32		Áp lực khí	72.00	
TG đúc bắt đ	-	12.	//										92		Áp lực dâu	45	
16 duc kët t	TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ n		hôm (máy đúc): 700±		()(0		100 40 40		úc: 80-100mm/min		a) Lan			75	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0.	15ml/100g	AL	Lần 1	0.13	00	Lần 2			Lần 3			Lần 4		
	Ch2	1/1	Cấ hiệ. L.	lot T	Vhát i	roma	CHI 1	IET BA	NG VẬT	LIĘU		Ghi chú:					
STT 1	Chủng loại	VL	Số hiệu bill		Khối lu		_		uni uilu			om undi					
	-1		NG6														
2			NGT 6	01	44		_	77	Lan								
3			NGT 6		53	/	_	7 7	70								
4			NG 6		71												
5	-		NG 6	HO	57												
6			NG 6	34	92	3											
7								110	an.								
8	2		NG 7	96	1100	7	/	110	0								
9																	
10	3				79	8	7	-									
11					79. 34	0	>	12	38								
12					100		A							Pl	hế phẩm		
13												Х	Î	Nh	ôm dư		Cắt
14	H)			20	9		200	3					0.0	_		
15	7				~	/	•	/			lượng vật	27	5	7/) 5		
16					92	8	^			lié	ệu	of I					
	/				1 -1 1	2		280	96	CXC	122						
-	6					20				0))	56						
17	6				97	20	. کم	20	/ 0	72	179						
-	6					18	NH G	Á CHẨ	TIII	NG VÀ	CÅT						
17					97	18	NH GI	Á CHẨ		NG VÀ	CĂT						Kiểm tra
17		Vị trí	A2	A3	97	<i>₽ \$</i> / Đ Á	NH GI	Á CHẨ	Số h C1	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3	Gl	ni chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ		A2 400	A3 400	97	₹ § ĐÁ			Số h	iệu billet C2 40		C4 400	400	D3 406	Gl	ni chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	400		97 91	<i>₽ \$</i> / Đ Á	В3	В4	Số h C1	iệu billet C2	C3				Gl	ni chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò	Vị trí Đầu		400	97 91 B1 400	# 8 B B B B B B B B B B	B3 4.00	84 400 200	Số h C1 400	iệu billet C2 40	сз Д0 6	400	400	406	Gl	ní chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi	Vị trí Đầu Cuối	400	400	97 91 B1 400	# 8 B B B B B B B B B B	B3 4.00	B4 Llvo	Số h C1 400	iệu billet C2 40	сз Д0 6	400	200	200	Gl	ni chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối -	200	200	91 91 400 200	B2 A00 200	B3 4.00 200	84 200 200	số h C1 400 200	c2 40 200	C3 A06 L00	200	200	200	Gl	ní chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối - -	400	400	97 91 B1 400	# 8 B B B B B B B B B B	B3 4.00	84 400 200	số h C1 400 200	c2 40 200	сз Д0 6	200	200	406	Gi	ni chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối - - - 1200	400 200 6660	200 200 6660	9 7 9 1 400 200	B2 A00 200	83 4.00 200 6660	84 200 200 UC	56 h c1 400 200	164 billet c2 4 % 200 200	200 200	200	200	200	GI	ni chú	Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối 1200 600	200	200 200 6660	9 7 9 1 A00 200 C660	B2 A00 200	B3 4.00 200	84 200 200 UC 6660	56 h c1 400 200	e billet c2 400 200 6660	200 200 6660	200 200 6660 10	200	200	GI	ni chú	- Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600	400 200 6660	200 200 6660	9 7 9 1 400 200	B2 A00 200	83 4.00 200 6660	84 200 200 UC	56 h c1 400 200	164 billet c2 4 % 200 200	200 200	200	200	200	GI	ni chú	- Kiểm tra
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6660	200 200 6660	9 7 9 1 A00 200 C660	B2 A00 200	83 4.00 200 6660	84 200 200 UC 6660	56 h c1 400 200	e billet c2 400 200 6660	200 200 6660	200 200 6660 10	200	200	GI	ni chú	- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tể	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200	200 200 6660	81 400 200	B2 A00 200 (660	83 4.00 200 6660	B4 200 200 CIC 6660	56 h C1 400 200 6660	6660	200 200 6660	400 200 6660 10	200	200 200 6660			- Kiếm tra
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6660	200 200 6660	9 7 9 1 A00 200 C660	B2 A00 200	83 4.00 200 6660	84 200 200 UC 6660	56 h c1 400 200	e billet c2 400 200 6660	200 200 6660	200 200 6660 10	200	200	GI		- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200	200 200 6660	81 400 200	B2 A00 200 (660	83 4.00 200 6660	B4 200 200 CIC 6660	56 h C1 400 200 6660	6660	200 200 6660	400 200 6660 10	200	200 200 6660			- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tể	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200	400 200	200 200 6660	81 400 200	B2 A00 200 (660	83 4.00 200 6660	B4 200 200 CIC 6660	56 h C1 400 200 6660	6660	200 200 6660	400 200 6660 10	200	200 200 6660			- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H	400 200	200 200 6660	81 400 200	B2 A00 200 (660	83 4.00 200 6660	B4 200 200 CIC 6660	56 h C1 400 200 6660	6660	200 200 6660	400 200 6660 10	200	200 200 6660			- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200	200 200 6660	81 400 200	B2 A00 200 6660 10	B3 A00 200 6660 10	B4 200 51C 6660	56 h C1 400 200 6660	6660 6660	6660 6660	400 200 6660 10 9	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vj trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế ho	400 200 6660 10	200 200 6660	81 400 200	B2 A00 200 (660	B3 A 00 200 CO	B4 2600 2000 CHC 66660 10	Số h C1 400 2 00 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	6660	200 200 6660	400 200 6660 10 5	200	200 200 6660			- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiề	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vj trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet	400 200 6660 10 10	400 200 6660 40 10	81 400 200	B2 A00 200 6660 10 Billet	B3 A00 200 6660 10	B4 200 200 CIC 6660 10 Lot 094	S6 h C1	6660 6660	6660 6660 600 600 600 600 600 60	400 200 6660 10 5 10	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiề	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6660 10	400 200 6660 40 10	81 400 200	B2 A00 200 10 10 Billet C1 BA	B3 A 00 200 CO	B4 200 200 CIC 6660 10 Lot 094 094	Số h C1 400 2 00 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	6660 6660	6660 6660	400 200 6660 10 5 10 Lot 094	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		- Kiếm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiề Kiểm tra tr	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet C3 C3	400 200 6660 10 10	200 200 6660 10 10 10 10	81 400 200	B2 A00 200 6660 10 Billet C1 BA BA	B3 A 00 200 CO	B4 200 200 CIC 6660 10 Lot 094 094	S6 h C1	Billet C A C C C C C C C C	C3 A06 200 6660 10 SL 41 37	400 200 6660 10 5 10 094 094	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		- Kiểm 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 Chiề Kiểm tra tr Lot 094	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet C3 C3	400 200 6660 10 3 10 10	200 200 6660 10 10 Lot 094	B1 400 200 6660 10 Bundle 48 48	B2 A00 200 C660 10 Billet C1 B1 B1 B1	B3 A 00 200 CO	B4 200 200 CIC 6660 Lot 094 094 094	S6 h C1	Billet C A C C C A C C A C C	C3 A06 200 6660 10 SI 4 3 7	200 200 6660 10 5 10 094 094 094	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tê Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiề Kiểm tra tr Lot 094 094	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước - - Máy cất Thanh NaOH Bundle 3.41 4.2 4.3	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet C3 C3	400 200 6660 10 3 10	200 200 6660 10 10 10 10	B1 400 200 6660 10 10 Bundle 48 49 20	B2 A00 200 6660 10 10 Billet C1 B1 B1 B1	B3 A00 200 6660 10 SL 6 7	B4 200 200 CIC 6660 LO 8 10 Lot 094 094 094 094	S6 h C1	billet C2 A (0) 2 0 (0)	C3 A06 200 6660 10 10 S1 4 4 7	200 200 6660 10 9 10 94 094 094 094	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tê Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiề Kiểm tra tr Lot 094 094	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước - - Máy cất Thanh NaOH Bundle 3.41 4.2 4.3	Vj trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet C.3 C.3 C.3	400 200 6660 10 3 10 2. 7. 4 3.	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	B1 400 200 (660 10 Bundle 48 48 49 20 20	B2 A00 200 6660 10 10 Billet C1 B1 B1 B3 B3	B3 A00 200 6660 10 T 10 SL 6 A T 2. 55	B4 200 200 CIC 6660 Lot 094 094 094 094	S6 h C1	billet C2 A (0) 2 0 (0)	C3 A06 200 6660 10 SI 4 3 7	200 200 6660 10 9 10 94 094 094 094 094	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		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 Chiề Kiểm tra tr Lot 094 094 094 094 094	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước - - Máy cất Thanh NaOH Bundle 3.41 4.2 4.3	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet C3 C3 C3 C3	400 200 6660 10 3 10 2. 7. 4 3. 4	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	B1 400 200 (660 d) (0 d) (0 d) (0 d) (10 d)	B2 A00 200 6660 10 10 Billet C1 B1 B1 B1	B3 A00 200 6660 10 SL 6 7	B4 200 200 310 6660 10 10 Lot 094 094 094 094 094	S6 h C1	billet C2 A (0) 2 0 (0)	C3 A06 200 6660 10 10 S1 4 4 7	200 200 6660 10 5 10 9 10 94 994 994 994 994	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		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 Chiề Kiểm tra tr Lot 094 094 094 094 094 094	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước - - Máy cất Thanh NaOH Bundle 3.41 4.2 4.3	Vị trí Đầu Cuối	400 200 6660 10 3 10 2. 7. 4 3. 7.	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	B1 400 200 (660 10 Bundle 48 48 49 20 20 21 21	B2 A00 200 6660 10 10 Billet C1 B1 B1 B3 B3	B3 A00 200 6660 10 T 10 SL 6 A T 2. 55	B4 200 200 CIC 6660 Lot 094 094 094 094 094 094	S6 h C1	billet C2 A (0) 2 0 (0)	C3 A06 200 6660 10 10 S1 4 4 7	200 200 6660 10 5 10 9 10 94 094 094 094 094 094 094	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		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 Chiề Kiểm tra tr Lot 094 094 094 094 094	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Thước - - Máy cất Thanh NaOH Bundle 3.41 4.2 4.3	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế ho Billet C3 C3 C3 C3	400 200 6660 10 3 10 2. 7. 4 3. 4	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	B1 400 200 (660 d) (0 d) (0 d) (0 d) (10 d)	B2 A00 200 6660 10 10 Billet C1 B1 B1 B3 B3	B3 A00 200 6660 10 T 10 SL 6 A T 2. 55	B4 200 200 310 6660 10 10 Lot 094 094 094 094 094	S6 h C1	billet C2 A (0) 2 0 (0)	C3 A06 200 6660 10 10 S1 4 4 7	200 200 6660 10 5 10 9 10 94 994 994 994 994	200 200 6660 10	200 200 6660 10	120		Kiếm tra