		_		SÅ	N X	ζŲÂ	T ŧ)Ú(СВ	ILLI	ET					24	49
1. Yêu cầu tro	ong sản xuấ	ít:						igười phụ	trách:	· · · · ·				Kác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu k		Mā sản		Ngày sắi	n xuất	Phế liệu s		PI	hế liệu đúc		Nhôm AL9: 3000	9.7%	TP khác	0
2. Chuẩn bị vi	6063	tế (kg)	9 in	ch j	24	9 2	2023-09-25	Vgười phụ	trách:	6300	-	1000		Kác nhận:			
Vật liệu	Phố liên đùn		Discard						SP gia co	công NG Nh		ōm Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác ®	
KG	36	77	100	21			26	13				2932				<u> </u>	
3. Điều chỉnh Tiểu chuẩn	thành phầ Al-Cu		Al-Si (%Sil	Mg (%	Mel	Al-Zn (Người phụ %Zn}	trách: Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (Xác nhận: %Cr}	Al-Ti-E	3 (%B)	Flux (1.5-
(%)	<0.		0.38-0		0.45-		<0.0	_	0.1-		0.03-		<0.0		0.01-	0.05	3kg/tấn}
Đo lần 1 (%)	U, 00 T		0.2	41	41 0353		0,005 0,14		14	0,024 0,		0,0	002 0,		01	ا ا	
KLHK 1 (kg)	3	.2	19	,4	13	, γ					15	7,8'	10	,6	,		15
Đo lần 2 (%)	0.0	17	0,4	4	0,4	47	0,0	05	0.4	16	0,0	36	0,	007	0,0	21]
KLHK 2 (kg)							, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,										
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhôn			10		<u> </u>	0 0	Người phụ	trách TG tinh luy	a_ n_ 1	4 /	· 1	TG nghi	Xác nhận	10		1	_
TG nung bắt d		4 : (<u> </u>	Số gas bắt 		2 5 0	ابكيب	TG tinh luy		10		Nhiệt độ ni	ing	$-\frac{AZ}{I0}$	<u>.u</u> 50	1	
TG nung kết t 5. Đức	thuc	NZ:	(U	so gas kei	inuc	239		Người phụ				Millet a O III		Xác nhận:	<u>>0</u>		
TG đúc bắt đì	àu:	12 .	<u>4</u> ()	Nhiệt độ n	hôm (cửa li	5); 780-800		7 85	, ,	Nhiệt độ n	ước làm ma	át: <50°C	31		Áp lực khí	77	200
TG đúc kết th	—	12:	اركة			fúc): 700±1		700		Tốc độ đúc	:: 80-100mi	m/min	95	-	Áp lực dâu	4	
Hàm lượn;	g Hidro	Yêu o	ầu: Dưới O.	15mi/100g	;AL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
		-					CHIT	riết Bả	NG VẬ	T LIỆU	_				l —		
	Chúng loại		Số hiệu bil	et	Khối I		1		Ghí chú			Ghi chú:			-		
1	1	/	NG- /	146		0	+		, 	,							
2			/	758		70	Ψ_		3647	-							
3			<u>//·</u>	479		77											•
4			1-	750	105	50											
5	2		116-1	797	10:	2./											
7			/((いって)	706	70.	<u> </u>											
8	4				26	12											
9	7				<u> </u>	15					-						
10	6				92	71	1										
11	- 3				a.	7-	4	7	934								
12	-				9	7 2			. J.J.	-				p	hế phẩm		
13						<u> </u>						,	3	Nh	iêm dư	1	Cất
14																	
	1		ŀ														
15											i lượng vật	l i					
-										16	ệu 		5	37	/		
15										16		l i	5	37	g 173		
15 16										102	^{eu} 245	l i	5	31	/		
15 16 17						ĐÁ	NH GI	Á CHẤ		/ 02 NG VÀ	^{eu} 245	l i	5	31	/		
15 16 17 18	Dung cu do dac	Vįtri	A2		81			Á CHẤ		102	^{eu} 245	l i	5	31 D3	<u> </u>	sí chú	- Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò	Vį tri Đầu	A2 400	A3 FEOO	61 400	Ð.А В2 НОО	В3		Số h	NG VÀ	CĂT 3 45 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60	16 400	D2 HOO		77 7	sí chú	Kiểm tra
15 16 17 18	đo đạc Máy đò lỗi					B2		в4 400	Số h C1	NG VÀ	245 CÅT		D2	D3	77 7	sí chú	- Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu		H00	400	в2 <i>НОО</i>	B3	в4 400	56 h C1 400	NG VÀ	CĂT 3 45 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60	16 400	D2 HOO	D3	77 7	at chú	Kiểm tra
15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	đo đạc Máy dò lỗi Bằng	Đầu Cuối	400 200	400 200	400 200	B2 HOO 200	1400 200	вч 400 200	56 h C1 400 200	NG VÀ NG VÀ Çu billet C2 4+00 200	CĂT C3 400 200		⁰² HO0 200	D3 400 200	77 7	si chú	- Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng	Đầu Cuối	400 200	H00	400 200	в2 <i>НОО</i>	1400 200	400 200 5690	56 h c1 400 200	NG VÀ Quadrica và NG VÀ Quadrica và Quad	CĂT CĂT C3 400 200		02 HOO 200	03 400 200	77 3	ni chú	Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bằ mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - - - 1200	400 200	400 200	400 200	B2 HOO 200	1400 200	вч 400 200	56 h C1 400 200	NG VÀ NG VÀ Çu billet C2 4+00 200	CĂT C3 400 200		⁰² HO0 200	D3 400 200	77 3	ai chú	Kiém tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bở mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bảng mắt Bảng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200	400 200	400 200 (690	400 200 6690	B2 HOO 200	83 1+00 200 200	400 200 5690	56 h c1 400 200	NG VÀ Quadrica và NG VÀ Quadrica và Quad	CĂT CĂT C3 400 200		02 HOO 200	03 400 200	77 3	oi chú	Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bằ mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 200 6490 5	1690 1690 5	400 200 6690 5	82 HOO 200	6690 5	400 200 6690 5	56 h 400 200	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic 22 400 200 5	CĂT GĂT GĂT 400 200	1690 S	02 HOO 200 6690 5	03 400 200 690 5	77 3	sí chủ	Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bà mặt Độ cong Dộ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Eầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	400 200	400 200 (690	400 280 6690 5	B2 HOO 200	83 1+00 200 200	84 400 200 5 6690 5	56 h 200 200	NG VÀ Quadrica và NG VÀ Quadrica và Quad	645 CÅT 400 200 6690 5		100 200 6690 5	690 5	779		Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Eầu Cuối	400 200 6490 5	1690 1690 5	400 200 6690 5	82 HOO 200	6690 5	400 200 6690 5	56 h 400 200	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic 22 400 200 5	CĂT GĂT GĂT 400 200	1690 S	02 HOO 200 6690 5	03 400 200 690 5	77 3		Kiểm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bà mặt Độ cong Dộ dài Tính toán trước	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Eầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6490 5	1690 1690 5	400 280 6690 5	82 HOO 200	6690 5	84 400 200 5 6690 5	6690 5	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic 22 400 200 5	645 CÅT 400 200 6690 5	1690 S	100 200 6690 5	690 5	779		Kiém tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Eầu Cuối	400 200 6490 5	1690 1690 5	400 280 6690 5	82 HOO 200	6690 5	84 400 200 5 6690 5	56 h 200 200	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic 22 400 200 5	645 CÅT 400 200 6690 5	1690 S	100 200 6690 5	690 5	779		Kiếm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6490 5	1690 1690 5	400 280 6690 5	82 HOO 200	6690 5	84 400 200 5 6690 5	6690 5	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic C2 400 200 5	645 CÅT 400 200 6690 5	1690 S	100 200 6690 5	690 5	779		Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Eầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6490 5	1690 1690 5	400 280 6690 5	82 HOO 200	6690 5	84 400 200 5 6690 5	6690 5	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic C2 400 200 5	645 CÅT 400 200 6690 5	1690 S	100 200 6690 5	690 5	179		Kiểm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nút 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 Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet t uớc nhập k Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6490 5 5	1690 1690 5	6690 5	B2 HOO 200 5 MO 5	6690 200 1200 5	B4 400 200 5 5	6690 5	NG VÀ Quadratic 102 NG VÀ Quadratic C2 400 200 5	645 CÅT 400 200 6690 5	64 400 200 6690 5	100 200 6690 5	690 5	779		Kiém tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bliet t ước nhập k Bundle	Cuối	400 200 6490 5	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	6690 5	B2 HOO 200 5 6690 5 Billet B4	83 1+00 200 6690 5	B4 400 200 5690 5 5 1ot 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 400 200 6690 S	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiém tra
15 16 17 18 Hạng mục 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 249	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet t ước nhập k Bundle O	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế tho Billet CA	\$400 \$200 \$490 \$5	(690 5 (690 5 (4) 5 Lot 249 249	6690 5	B2 HOO 200 5 MO 5	83 100 200 6690 5 122 5	B4 400 200 5690 5 5 1ot 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 400 200 6690 S	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiém tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 249 249	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế	400 200 6490 5 5	\$690 \$690 \$5 \$690 \$5 \$690 \$5 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690	6690 5	B2 HOO 200 5 6690 5 Billet B4	83 100 200 6690 5 120 5 5 5	B4 400 200 5690 5 10t 249 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 400 200 5 6690 5 Lot 249 249	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiém tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 249 249 249	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế tho Billet CA	\$400 \$200 \$490 \$5	\$690 \$690 \$5 \$1 \$249 \$249 \$249 \$249	#00 280 6690 5 2) 5 8undle 0.5 0.6 0.6 0.7	B2 HOO 200 6690 5 MO Billet B4 D2 C2 C2	83 100 200 6690 5 122 5	B4 400 200 5690 5 10t 249 249 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 400 200 6690 S	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiếm tra
15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 249 249	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Cudi Cudi 1200 600 Dàu Cudi 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	\$400 \$200 \$490 \$5	\$690 \$690 \$5 \$690 \$5 \$690 \$5 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690 \$690	#00 280 6690 5 2 5 5 8undle 0.5 0.6 0.6 0.7	B2 HOO 200 6690 5 MO 5 Billet B4 D2 C2 C2 B2	83 100 200 6690 5 120 5 5 5	B4 400 200 5690 5 10t 249 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 400 200 5 6690 5 Lot 249 249 249	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiếm tra
15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 249 249 249	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Eâu Cu6i	\$1 5 3 4 1	690 5 Lot 249 249 249 249 249	#00 280 6690 5 2 5 5 8undle 0.5 0.6 0.6 0.7	B2 HOO 200 6690 5 MO Billet B4 D2 C2 C2	83 100 200 6690 5 120 5 5 5	B4 400 200 5690 5 10t 249 249 249 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 4CO 200 6690 S Lot 249 249 249 249 249	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiém tra
15 16 17 18 Hang mục 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 249 249 249 249	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Eâu Cuối	\$1 5 3 4 1	\$690 \$5 \$690 \$5 \$5 \$1 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249	#00 280 6690 5 2) 5 06 06 07 07 08	B2 HOO 200 6690 5 (AO) 5 Billet B4 D2 C2 B2 C2 B2	83 1400 200 6690 5 120 5 5 5 2 3 4	B4 400 200 5 5 10t 249 249 249 249 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 4CO 200 6690 S Lot 249 249 249 249 249 249	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiém tra
15 16 17 18 Hang mục 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 249 249 249 249 249	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Eâu Cu6i	\$400 \$200 \$6490 \$5 \$5 \$4 \$5 \$4	\$690 \$5 \$690 \$5 \$5 \$1 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249 \$249	#00 280 6690 5 2) 5 06 06 07 07 08	B2 HOO 200 6690 5 (10) 5 Billet B4 D2 C2 B2 F32 F32	83 1400 200 6690 5 120 5 5 5 2 3 4	84 400 200 5 5 10t 249 249 249 249 249 249 249 249	565 400 200 6690 5 5	102 NG VÀ Qu billet C2 400 200 5	45 CĂT 400 200 6600 5	C4 400 200 5 3 5 Lot 249 249 249 249 249 249 249	92 HOO 200 200 5 8	6/90 5	179		Kiém tra