1. Yêu cầu (SF	N.	XU.	AT	ĐU	CE	SILL	ET					2	4
		យất:	1					Người ph			Υ'			Xác nhận:		Ime of	
	Vật liệu 6063			u kỹ thuật Inch		sán xuất 227	Ngày 2023-08-	sán xuất	Phế liệ	u sau đừn 7300		Phế liệu đị 1000	ic .	Nhôm ALS	99.7%	TP khác	_
2. Chuẩn bị		ıvc tế (kg)] 3	inca	<u> </u>	221	2023-08-	Người ph	u trách:	7300	<u>'</u>	1000		Xác nhận:			
Vật liệu	··· Phế	liệu đùn		ard đůn		ďãu/duối		u đúc (XÎ,	SP gia	công NG	١	hôm Al 99	.7%	Alumi	num Allay	Vật	
		①	ļ	<u> </u>		iet ③		dv,) ④	'	<u> </u>		<u> </u>			<u> </u>	ļ	(8
KG		339			12	<u> 403</u>	1 5	86	1			192	2.8	<u> </u>		<u></u>	
3. Điệu chin Tiểu chuẩn		hàn hợp kir u (%Cu)		Si (%SI)	Me	(%Mg)	Al-Z	Người ph n (%Zn)		(%Fe)	Al-Mi	(%Mn)	l Al-Ci	Xác nhận: r (%Cr)		B (%B)	т
(%)		:0.02		8-0,45		5-0.52		:0.02		1-0.2	·	3-0.05		0.02		-0.05	٦
Do lần 1 (%)	<u>O.</u>	039	70	37	0.	452_	0	005	7	15	0.4	29	0	024	0.0	^) <i>1</i>	†
KLHK 1 (kg)		<u> </u>	1 7		+ 3	4 2/_ /	V	003	1 0,	-13		<u> </u>	 	ULT	10,0	///	┨
Đo làn 2 (%)	107	139	0	381	+ 6	, 6 . 7.7	1 ~	m	()	11	_	728		023	00	1 1	+
KLHK 2 (kg)	1 0/1	155	10,-	2011		476	1 U	00?	1 4	16	(130	0,	25	0,0	1	\dashv
Đo lần 3 (%)					 		 										4
					<u> </u>		A1		<u> </u>				<u> </u>		L		┙
4. Nung nhớ TG nung bắt			(00)	5ő gas bá		1055	Người ph	_	ıyên lần 1	т .	77	TC L1	Xác nhận	9,	<u></u>	T	
		<u> </u>	: 00 <u> </u>	+		1-30	1450	+		 	0	TG nghi			2	~	
TG nung két	thuc	12	40	Số gas kế	t thuc	12 39	<u> 248</u>		ıyên lần 2	<u> </u>		Nhiệt độ i	nung	1 20	50	J	
5. Đức		1.7	~ \land	I				Người ph		I				Xác nhận:	1.		
TG đúc bắt c		13	<u>: 00</u>	+		16): 780-80		71		· · · ·	nước làm n		<u>32</u>	<u>`</u>	Áp lực khí	72	
TG đúc kết t	.húc:	/14	15	Nhiệt độ	nhôm (má	y đúc): 700:	±10°C	<u> 710</u>		Tốc độ đú	c: 80-100m	m/min	<u> 9</u> 5	- 	Áp lực dâu	41	2
Hàm lược	ng Hidro	Vâ.	cầu: Dưới	0.15ml/100	DeAL	tăn 1			Lần 2			Lần 3			Län 4		_
	٠, ١١٩١٥	160			- p - 1/4							24113					_
_						_	CHI	TIẾT B	ÅNG VÂ	T LIỆU						-	
5TT	Chúng foa	i VL	Số hiệu t			lượng			Ghi chú	;		Ghị chứ;			•		-
1	1		116-	1679	1	102						w /	٦	/	,	_	
2				1678		333_	$\Box T$					1+(ر لمار	LA	Cal) .	
3				1677		779		2	5330	i]	′	- \			
4	<u> </u>		T '	1676		46	\top	_				1					
5			 	1/157	10	79	+					1					
6	\vdash		 	1476	1//		++-										
7	-	2	 -		11	103	 					1					
	ļ <u>'</u>)			14	FV 5	 										
8	<u> </u>		<u> </u>			-a -					,						
9		†			JS	286_											
10																	
11					2	166		192	8								_
12						162	11	., .,						Pì	nế phẩm		
13					1			1				хI		Nhô	Nhôm đư		¢
14			1				<u> </u>										
15					-		 			Tổng khối	lượng vật	13	9-	(9)	1 👍	1	
			<u> </u>		1					lii		$\mu \nu$	<u></u>				
16					<u> </u>		 			00				100		 	_
17							 		•	137	56				241		_
18	Í		1				<u> </u>	· • · · · · · · ·				L		814			
						Ð	ANH G	IÁ CHÂ			CAT						_
Hạng mục	Dung cu	Vj tri	ļ.,,	42	B1	n				iệu billet	L3	ГА	כח	D3	CH!	chú	— Т
Hạng mục kiểm tra	đo đạc		A2	A3	B1	B2	B3	B4 /inn	C1	Ç2	c3 4nn	C4	02 Euro	D3	Ghl		_
		Đầu	A2	400	400	400	400	400	4 00	C2 ADO	400	c4 400	2100 200	400	A2, b		Ŧ
kiếm tra Vết nứt	đo đạc Máy đò !ỗi	Dàu Cuối		400		400	 	400	C1	C2 ADO		c4 400 100	02 4100 200	100 200			
kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mất	Đầu Cuối	A2 NG	400	400	400	400	400	4 00	C2 ADO	400	c4 400 100	02 2100 200	100 200			
Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mất Bằng mất	Đầu Cuối -		400 200	400	40U 200	200	400 200	4 00 201)	200 200	400 200	400 100	2100 200	400 200			
kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mất	Đầu Cuối		400 200 6610	400 200 640	40U 200 6670	400 200 6610	400 200 6610	6630	200 200 6670	400 200 6670	400 100 6670	4100 200 6670	400 200 6640			
Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tinh toán	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mất Bằng mất	Đầu Cuối -		400 200	400	40U 200	200	400 200	4 00 201)	200 200	400 200	400 100	2100 200	400 200			
Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy đò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Đầu Cuối - -		400 200 6610	400 200 640	40U 200 6670	400 200 6610	400 200 6610	6630	200 200 6670	400 200 6670	400 100 6670	4100 200 6670	400 200 6670 S			
Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dàl Tinh toán trước	đo đạc Máy đò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước	Dău Cuối - - 1200		400 200 6610 S	400 200 640 5	400 200 6670 S	400 200 6610 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S			
Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tinh toán	đo đạc Máy đò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước	Dàu Cuối - - - 1200		400 200 6610	400 200 640	400 200 6670 S	400 200 6610	400 200 6610	6630	200 200 6670	400 200 6670	400 100 6670	4100 200 6670	400 200 6640	A2b		
kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dàl Tính toán trước	đo đạc Máy đò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước	Pàu Cuối 1200 600 Pàu Cuối		400 200 6610 5	400 200 640 5	40U 200 6670	600 200 640 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S	A2b		
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dàl Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng	đo đạc Máy đò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối		400 200 6610 S	400 200 640 5	400 200 6670 8	400 200 6610 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S			
kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dàl Tính toán trước	do đạc Máy đò lời Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối		400 200 6610 5	400 200 640 5	400 200 6670 8	600 200 640 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S	A2b		
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dàl Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng	do đạc Máy đò lời Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối		400 200 6610 5	400 200 640 5	400 200 6670 8	600 200 640 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S	A2b		
kiếm tra Vết nứt Độ mặt Độ cong Độ dàl Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối		400 200 6610 5	400 200 640 5	400 200 6670 8	600 200 640 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S	A2b		
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tình toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối		400 200 6610 5	400 200 640 5	400 200 6670 8	600 200 640 S	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 200 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S	A2b		
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tình toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH đãi bilet th	Dầu Cuối		400 200 6610 5	400 200 640 5	6670 S	6610 5 5	400 200 6610 5	61 400 200 6610 5	200 200 6570 5	400 200 6670 5	400 100 6670 5	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tình toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do đạc Máy dò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH đãi bilet th	Dầu Cuối	NG-	400 200 6610 5	400 200 640 5	400/ 200 6670 S	400 200 5 5 5	400 200 6610 5	6630	200 200 6670	400 200 6670 5	400 100 6670 5	2100 200 6670 5	400 200 6670 S	A2b		
kiếm tra Vết nứt Đệ mặt Độ cong Độ dàl Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư:	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH dải bilet th ức nhập ki	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	NG-	400 200 6610 5 5	600 600 5	6670 S	6610 5 5	400 200 6610 5	61 400 200 6610 5	200 200 6570 5	400 200 6670 5	400 100 5 G Lot 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Độ mặt Độ cong Độ dàl Tinh toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dãi bilet th ớc nhập ki Bundle	Dầu Cuối	NG-	400 200 6610 5 5 50	400 200 600 5	6670 S Billet C4 02	400 200 5 5 5 5	400 200 6610 5	61 400 200 6610 5	200 200 6570 5	400 200 6670 5	400 100 5 G Lot 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Độ mặt Độ cong Độ dàl Tĩnh toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot 227 227	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập ki Bundle O	Dầu Cuối	NG St.	400 200 5 6610 5 5 50	400 200 600 5 5 5	6670 S Billet C4	400 200 5 5 5	6630 5 60 5	61 400 200 6610 5	C2 AD0 200 5570 5 Billet	400 200 6670 5	400 100 5 G Lot 227 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Độ mặt Độ cong Độ dàl Tĩnh toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot 227 227	do đạc Máy dò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập kh Bundle O 2	Dàu Cuối	NG St.	400 200 5 66+0 5 50	400 200 600 5 5 5 Bundle 06 06	6670 S Billet C4 02	400 200 5 5 5 5	6630 5 60 5	61 400 200 6610 5	200 200 6570 5	400 200 6670 5	400 100 5 G Lot 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Đệ mặt Độ cong Độ dàl Tĩnh toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot 227 227 227	do đạc Máy dò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước Máy cắt Thanh NaOH dãi bilet th ớc nhập ki Bundle O 2 O 2 O 5	Dầu Cuối	NG-	400 200 5 5 5 50	400 200 600 5 5 5 8 8 8 8 06 06 07	6670 S Billet C4 Q2 C2	\$600 \$600 \$5 \$5 \$1 \$2 \$5	6630 5 60 5	61 400 200 6610 5	C2 AD0 200 5570 5 Billet	400 200 6670 5	400 100 5 G Lot 227 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dàl Tính toán trước cát thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot 227 227 227 227	do đạc Máy dò lỗi Sằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập kh Bundle O 2 O 5	Dàu Cuối	NG-	400 200 5 660 5 5 50 Lot 227 227 227	400 600 600 5 5 5 8 8 8 8 06 06 07	AUU 200	\$1. 2. 55. 2.	6610 5 6610 5	61 400 200 6610 5	C2 AD0 200 5570 5 Billet	400 200 6670 5	400 100 5 6670 5 Lot 227 227 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dàl Tỉnh toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot 227 227 227 227 227	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dải bilet th ớc nhập ki Bundle O 2 O 2 O 4	Dàu Cuối	NG-	400 200 5 660 5 5 50 Lot 227 227 227 227	8 Bundle 06 07 0 7 0 8	ABU 200	\$1 2 5 5 2 3	6610 5 6610 5 60 5 Lot 227 227 227 227 227	61 400 200 6610 5	C2 AD0 200 5570 5 Billet	400 200 6670 5	400 100 5 6670 5 Lot 227 227 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dàl Tỉnh toán trước cát thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tiếm tra trư Lot 227 227 227 227 227 227 227	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập kh Bundle O A O 2 O 4 O 4 O 4	Dàu Cuối	NG St. 55 52 33 41	400 200 5 660 5 5 50 Lot 227 227 227 227 227 227	8 Bundle 06 07 0 7 0 8 08	AUU 200	\$1 2 5 5 2 3	6630 5 6630 5 60 5 Lot 227 227 227 227 227 227	61 400 200 6610 5	C2 AD0 200 5570 5 Billet	400 200 6670 5	400 100 5 6670 5 Lot 227 227 227 227 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dàl Tỉnh toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Ciếm tra trư Lot 227 227 227 227 227 227 227	do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dải bilet th ớc nhập ki Bundle O 2 O 2 O 4	Dàu Cuối	NG St. 55 52 33 41	400 200 5 660 5 5 50 Lot 227 227 227 227 227 227 227	8 Bundle 06 07 0 7 0 8 08	AUU 200	\$1 2 5 5 2 3	Lot 227 227 227 227 227 227	61 400 200 6610 5	C2 AD0 200 5570 5 Billet	400 200 6670 5	400 100 5 6670 5 Lot 227 227 227 227 227 227 227	4100 200 6670 5	400 200 640 5	A26		

...