1. Yêu cầu tr				3A	(N)	(U)	 		C B	ILL						<u>1</u>	
			Yêu cầu	Yêu cầu kỹ thuật Mã sản xuất			Người phụ trách: Ngày sản xuất Phế liệu sau đùn			Phế liệu đúc		Xác nhận: Nhồm AL99.7% TP khá			_		
	6063)	1:	55	2023-03-2		6200			1000		3000		0	
2. Chuẩn bị v	vật liệu thực tế (kg) Phế liệu đùn		Discount d'un		CD 15: 40/40:		Người ph		T					Xác nhận:			_
Vật liệu	Phê liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) 4		SP gia công NG S		l Ni	Nhôm Al 99.7		Aluminum Alloy		Vật I	li
KG	6438		963								289		7				-
3. Điều chỉnh					Mg (%Mg)			Người phụ						Xác nhận:		1015	
Tiêu chuẩn (%)		u (%Cu) 0.02	Al-Si (%Si) 0.38-0.45			%Mg) -0.52	Al-Zn (%Zn) <0.02		Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2			Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05		Al-Cr (%Cr) <0.02		3 (%B) -0.05	
Đo lần 1 (%)		02	0191			335			0,14				0.0002				
KLHK 1 (kg)	- QV	UZ	11		10		0,005		01/4		<u>0,021</u> 19,5		0,0002		0,0.	Λ	
Đo lần 2 (%)	^ ^	n 2	24	0,435		0,483		0,005		0 1/		039	0,0002			1	-
KLHK 2 (kg)	0,0	02	0,435		0,483		0,005		0,16		0,0	<i>V</i> 59_	010002		0,0	<u> </u>	-
Đo lần 3 (%)																	-
4. Nung nhôi	m·						Người phụ	u trách					Xác nhận		l		-
TG nung bắt		2 . (00	Số gas bắt	đầu	172	302	TG tinh lu	vên lần 1	8	,	TG nghỉ	Adc IIIIqii	70	7		
TG nung kết thúc		Số gas kết t		1112		702					Nhiệt độ nung		1050		-		
5. Đúc	tilde	21.)-1	<u> </u>	SO BUS NOT		117	<u> </u>	Người phụ				Miliçt do I		Xác nhận:			-
TG đúc bắt đ	fầu:	10 ·	75	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	lò): 780-80	0°C	700		Nhiệt độ n	nước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	72	-
1/10.				hôm (máy đúc): 700±		7.0-				c: 80-100mm/min		95		Áp lực dâu 4		-	
		3. 11	: (U		,,	,		رری					<u> </u>			76	-
Hàm lượn	g Hidro	Yêu e	cầu: Dưới (.15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		-
	-, -	L					CIII	TIẾT Đ	NG VẬ	T I IÊI I		L			<u> </u>		•
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng	CHI	TILI DA	Ghi chú	. LIĻU		Ghi chú:		-			
1	1		NG-		70	97		1									
2			, ,	1167	100	41		1									
3			1	IRL	6	59	(M)										
4			1164		654		64			Я							
5			1127		917		(M) (0							
6			11 6 7		403		(2017)										
7			1192		998												
8			1/	191	96	9											
9					ا ر	<i>_</i>	<i>ر</i> ا	-									
10	9) .	1)/	1193	9/	63											
11		•	CCW ~VV		1	ر ن ر		1									
12	1		970			1					Phế phẩm						
13	6						1 2897					 ,			Nhôm dư		
14						950 977		1 283 t				Xi		i i i i i i i i i i i i i i i i i i i			-
15					J	71	/			Tổng khối	i lượng vật		* ***				
	-									liệ		0		310			-
16	I	+								10298				- //IU			
16										1 02							
17							1										
							Í NUL CI	IÁ CUÂ	T 1 1 1 1 1 1 1 1	NC VÀ	CÅT						
17 18	Dung cu					Ð	ÁNH GI	IÁ CHẨ	T LƯỢ		CĂT						-
17	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	Đ /	В3	B4		NG VÀ iệu billet C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	-
17 18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò	Vị trí Đầu		400	B1 3 00		B3 400		Số h	iệu billet		^{C4} 400		D3 1400	Ghi	chú	-
17 18 Hạng mục	đo đạc Máy dò lỗi			400		B2	B3 400	B4	Số h C1	ệu billet C2	C3			400	Ghi	chú	
17 18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt	Đầu	400	400	800	B2 400	B3 400	B4 4(00	Số h C1 AOO	iệu billet C2 400	C3	400	400	400	Ghi	chú	
17 18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò lỗi Băng	Đầu Cuối	400 200	400 200	200 200	B2 400 200	B3 400 COC)	B4 4(00 200	Số h C1 ACO LOO	eu billet C2 400 200	200	400 200	400 200	200	Ghi	chú	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt Băng	Đầu Cuối -	400	400 200	200 200	B2 400 200	B3 400 COC)	B4 4(00 200	Số h C1 ACO LOO	eu billet C2 400 200	200	400 200	400 200	200	Ghi	chú	
17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	400 200	200 200	B2 400 200	B3 400 COC)	B4 4(00 200	Số h C1 AOO	eu billet C2 400 200	200	400 200	400 200	200	Ghi	chú	
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200 66 80	400 200 6680	200 200 6680	B2 400 200	83 400 200	84 4(00 200	56 h C1 ACO 200	Equipment of the control of the cont	200 6680	400 200 6(20	400 200	200 200 6680	Ghi	chú	
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	400 200 6680 5	400 200 6680 5	800 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	84 4(00 200	56 h C1 ACO 200	eu billet C2 400 200	200 6680	400 200 6(20	400 200 6680 5	6680 5	Ghi	chú	
17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200 66 80	400 200 6680	200 200 6680	B2 400 200	83 400 200	84 4(00 200	56 h C1 ACO 200	Equipment of the control of the cont	6680 5	400 200 6(20	400 200	200 200 6680		chú	
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt	Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu	400 200 6680 5	400 200 6680 5	\$00 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	84 4(00 200	56 h C1 A00 L00 66 N 5	eu billet C2 400 200	6680 5	400 200 6(20	400 200 6680 5	6680 5		chú	
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6680 5	400 200 6680 5	800 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	6680 5	56 h C1 ACO 200	(C)	200 6680	400 200 6620 5	400 200 6680 5	6680 5	59	chú	
17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6680 5	400 200 6680 5	\$00 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	6680 5	56 h C1 A00 L00 66 N 5	(C)	6680 5	400 200 6620 5	400 200 6680 5	6680 5		chú	
17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6680 5	400 200 6680 5	\$00 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	6680 5	56 h C1 A00 L00 66 N 5	(C)	6680 5	400 200 6620 5	400 200 6680 5	6680 5		chú	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6680 5	400 200 6680 5	\$00 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	6680 5	56 h C1 A00 L00 66 N 5	(C)	6680 5	400 200 6620 5	400 200 6680 5	6680 5		chú	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 5	400 200 6680 5	\$00 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 6690 5	6680 5	56 h C1 A00 L00 66 N 5	(C)	6680 5	400 200 6620 5	400 200 6680 5	6680 5		chú	
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	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 5	400 200 6680 5	\$00 200 6680 4 1	B2 400 200 6680	83 400 200 5 AL	6680 5	56 h C1 A00 L00 66 N 5	(C)	6680 5	400 200 6620 5	400 200 6680 5	6680 5		chú	
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	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	400 200 6680 5	400 200 6680 5	800 200 6680 4 1 8 1 A	B2 400 200 6680 5	83 400 200 6640 5	6680 5	56 h C1 A00 L00 66 N 5	(C) billet C2 400 200 5 5 5	6680 5	400 200 6620 5	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
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 trư	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti rớc nhập k Bunde	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	400 200 6680 5	400 200 6680 5	800 200 6680 4 1 3 8 1 A	6680 5	B3 400 200 6640 5 M 5	6680 5 Lot	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	400 200 6620 5 5	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
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 trư Lot 155	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti rớc nhập k Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680 5	400 200 6680 5 5	800 200 6680 4 1 3 8 1	B2 400 200 6680 5 5 Billet B 1 C 2	B3 400 200 6690 5 M 5 st. •• 2	6680 5 Lot 155	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	400 200 6620 5 5	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
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 trư Lot 155 155	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti rớc nhập k Bundle O 1 O 2 O 2	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680 5 5 5 4 4	400 200 5 6680 5	800 200 6680 4 1 3 8 1 1 8 1 8 1 06 06 07	B2 400 200 6680 5 5 Billet B 1 C 2 C 3 D 3	83 400 200 6690 5 M	6680 5 Lot 155 155	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	400 200 6620 5 5	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
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 trư Lot 155 155 155	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti (ớc nhập k Bundle () 2 () 2 () 2	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680 5 5 5 4 4	Lot 155 155 155 155	800 200 6680 4 1 3 3 1 0 6680 6680 7 0 7	B2 400 200 6680 5 5 Billet B 1 C 2	83 400 200 6640 5 M	6680 5 Lot 155 155 155	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	400 200 5 5 Lot 155 155 155	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
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 trư Lot 155 155 155	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti (ớc nhập k Bundle () 2 () 2 () 2	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680 5 5 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	Lot 155 155 155 155	800 200 6680 4 1 1 3 3 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B2 400 200 6680 5 5 Billet B 1 C 2 C 3 D 3	83 400 200 6690 5 M	B4	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	Lot 155 155 155 155 155	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra trư Lot 155 155 155 155	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti rớc nhập k Bundle O 1 O 2 O 2 C 3	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Dầu E hực tế ho Billet C	400 200 6680 5 5 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	Lot 155 155 155 155 155	800 200 6680 4 1 1 3 8 9 8 9 06 07 01 08 08	B2 Q00 200 6680 5 Billet BA C2 C3 D3 O5 A2 A3	B3 400 200 6690 5 M st \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	B4	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	Lot 155 155 155 155 155	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	
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 trư Lot 155 155 155	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti (ớc nhập k Bundle () 2 () 2 () 2	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680 5 5 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	Lot 155 155 155 155	800 200 6680 4 1 1 3 3 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B2 400 200 6680 5 Billet BA C2 C3 D3 O5	B3 400 200 6690 5 M st \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	B4	56 h C1 ACC LCC 66 NO 5	Eu billet C2 400 200 C660 S Billet	6680 5	Lot 155 155 155 155 155	400 200 6680 5 2	6680 5	59	chú	