	2	ď.			<u> </u>	414	NO			IC E	7166	- l- I		V/)
. Yêu cầu tr	ong sản xu Vật liệu	ıất:	Yêu cầu	kữ thuật	Mã sả	n vuất	Ngày sa	Người phụ		sau đùn		Phế liệu đúo		Xác nhận: Nhôm AL9		TP khác	
	6063			9			2022-08-3		5000	sau dun	-	2000		2000	73.770	0	
2. Chuẩn bị v		rc tế (kg)		-				Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Vật liệu		ệu đùn 1	Discar (2	d đùn	SP lỗi, đ bille		Phế liệu nhôm di			công NG	N	nôm Al 99.7 ⑥	%		num Alloy ⑦	Vật	t liệu khác ⑧
KG		<u></u>	(2	<i>y</i>	Dille	. (3)	THOM G	u,, 🕁		9)					<u> </u>		
3. Điều chỉnh	n thành ph	ần hợp kim						Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Γiêu chuẩn %)		ı (%Cu)	Al-Si		Mg (9			(%Zn)		(%Fe)		(%Mn) -0.05	Al-Cr <0.			Ti-B (%B)	Flux (1.5-
Do lần 1 (%)	0,00	0.02	0.38-		0.45	-0.52	-	.02	0.1	-0.2			0,0		-		3kg/tấn)
KLHK 1 (kg)	0,00	7	31	7 1	1.0	6	0,0	H	0,1		<u>0,0</u>		0,0	011	0,0	7 -	115
Do lần 2 (%)	0,0	92	0,4	~ A	0,2	07	0,00	75	0,10		0,0		0,00	71	0,0	1	
KLHK 2 (kg)	010	7	1 /H	-11	0,0	,	0,000	9	0740		0,0	7	0,00	7	0,0	1	-
Do lần 3 (%)																	
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				1,000
TG nung bắt		3:1	Ó	Số gas bắt	đầu	742	34	TG tinh luy	yện lần 1	10		TG nghỉ		17	20		
TG nung kết	thúc	43 7	0	Số gas kết	thúc	70	741	TG tinh luy	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	105	-6		
5. Đúc								Người phụ	trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	ầu:	1:3	0	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-800	o°C	15		Nhiệt độ n	ước làm m		31		Áp lực khí	7200	Ò
TG đúc kết tl	húc:			Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±:		50	_	Tốc độ đúc	:: 80-100m	m/min 🤦	14		Áp lực dâu	45	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	.15ml/100r	zAL	Lần 1	0,3	3	Lần 2	0,10	19	Lần 3			Lần 4		
					,		11 6	(0)		2:1	0						
				of carding			CHI	TIẾT BẢ	NG VĀ								
STT 1	Chủng loạ		Số hiệu bil	let	23 <i>f</i>	ượng		Ghi chú		Xácı	nhạn	Ghi chú:					
2	/_		NG	612	07	$a \rightarrow$											
3	4		NG+	016	6125	3 /	. ,	,									
4	1		NIC	010		2 4		-110	5								
5		 [_	X G	C12	260	$\frac{1}{\sqrt{1}}$											
6		 L	NG	-003	1/1/2	11/											
7	1		NIG.	C97	47	0											
8	S		100	-2-1-1	.900	7	10	10/	,								
9	2				950	,)>)									
10	1		N.G.	618	300	9	1	000	`								
11	1		N VI	0.0	/)			X/\				ı					
			NG-	-617	45	OCMão) 1	00)								
12	2	7/-	NG-	-617	29	O(Mãi		450	7					P	hế phẩm		
12 13	3		NG-	-617	2a	O(Mãi 50		usc	3			х	ii .		Phế phẩm lôm dư		Cắt
	3		NG-	-617	45 2a	O(Mãi 50		usc	<u> </u>			× 270					Cắt
13	3		NG-	-617	45 2a	O(Mãi		usc	3								Cắt
13 14	3)	N G-	-617	45 2a	O(Mãi		uso	3								Cắt
13 14 15	3		N G-	-617	45 2a	O(Mãi		usa	3								Cắt
13 14 15 16	3		N G-	-617	45 2a	50	2				,						Cất
13 14 15 16 17 18			N G-	-617	45	50	2		T LƯỢ	NG VÀ	CĂT						Cắt
13 14 15 16 17	Dụng cụ) V trí	N G-	- 6 1 ¬	45 2a	50	2		T LƯỢ	NG VÀ	CĂT				iôm dư	Shi chú	Cắt Kiểm tra
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra		Vị trí Đầu		A3	29	ĐÁ	ÁNH GI	Á CHẤ	T LƯỢ Số H	iệu billet C2		270		23	iôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 17 18	Dụng cụ đo đạc		A2	A3	Za.	ĐÁ B2	ANH GI	Á CHẨ	T LƯỢ Số H C1 1-466	iệu billet	C3	27C	D2	23 D3	iôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra	Dung cụ đo đạc Máy dò	Đầu	A2 A00	A3 AVO	81 400	DÁ B2 Aeo	ÁNH GI	Á CHẤ	T LƯỢ Số H C1 1-466	c2 400	C3 400	27°C4	D2 Aco	23 D3 400	iôm dư	Shī chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi	Đầu Cuối	A2 A00	A3 AVO 200	B1 400 200	DÁ B2 A20 200	ÁNH GI	Á CHẨ B4 Aco	T LƯỢ Số H C1 1400 260	1 C2 400 200	200 200	270 c4 400 200	D2 A 90 200	D3 400 200	iôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	A2 A00	A3 AVO 200	B1 400 200	DÁ B2 A20 200	ÁNH GI	Á CHẨ B4 Aco	T LƯỢ Số H C1 1400 260	c2 400	C3 400	270 c4 400 200	D2 Aco	D3 400 200	iôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối - -	A2 A00 200	A3 AVO	B1 400 200	DÁ B2 A20 200	ÁNH GI	Á CHẨ B4 Aco	T LƯỢ Số H C1 1400 260	1 C2 400 200	200 200	270 c4 400 200	D2 A 90 200	D3 400 200	iôm dư	Shì chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối - -	A2 A00 200	A3 AVO 200	81 400 200	DÁ B2 A00 200	83 AW EW 6625	Á CHẤ A CO 200	T LƯỢ Số H C1 1400 260	1 C2 400 200	200 200	270 c4 400 200	D2 A 90 200	D3 400 200	iôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 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 Thước	Đầu Cuối - - - 1200	A2 A00 200	A3 AVO 200	81 400 200	DÁ B2 A00 200	83 AW EW EW	Á CHẤ A CO 200	T LƯỢ Số H C1 1400 260	1 C2 400 200	200 200 6625	270 c4 400 200	D2 A 400 200 B625	D3 400 200	iôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	A2 A00 200	A3 A00 200	81 400 200	DA 82 AW 200 6625	83 AW EW EW	Á CHẤ A CO 200	T LU'Q Số P C1 1400 260	1 C2 400 200	C3 400 200	270 c4 400 200	D2 A 400 200 B625	D3 400 200 662 5 0 7 1	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu	A2 A00 200	A3 A00 200	81 400 200	DÁ B2 A00 200 6625 9 0	83 AW EW EW	Á CHẤ A CO 200	T LU'Q Số P C1 1400 260	6665 0	200 200 6625	270 c4 400 200	D2 A 400 200 B625	D3 400 200	ôm dư	Shi chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	A2 A00 200	A3 A00 200	81 400 200	DA 82 AW 200 6625	83 AW EW EW	Á CHẤ A CO 200	T LU'Q Số P C1 1400 260	1 C2 400 200	200 200 6625	270 c4 400 200	D2 A00 200	D3 400 200 662 5 0 7 1	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	A2 A60 200	A3 A00 200	81 400 200	DÁ B2 A00 200 6625 9 0	83 AW EW EW S	Á CHẨ A 00 200	T LUO S6 P C1 466 260	6665 0	200 200 665 5	270 c4 400 200	5 . D2 A00 200 6625 5 0	D3 400 200 7 6625	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	A2 A60 200	A3 A00 200	81 400 200	DÁ B2 A00 200 6625 9 0	83 AW EW EW S	Á CHẨ A 00 200	T LUO S6 P C1 466 260	6665 0	200 200 665 5	270 c4 400 200	5 . D2 A00 200 6625 5 0	D3 400 200 7 6625	ôm dư		
13 14 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	Dung cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	A2 A60 200	A3 A00 200	81 400 200	DÁ B2 A00 200 6625 9 0	83 AW EW EW S	Á CHẨ A 00 200	T LUO S6 P C1 466 260	6665 0	200 200 665 5	270 c4 400 200	5 . D2 A00 200 6625 5 0	D3 400 200 7 6625	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	A2 A60 200	A3 A00 200 6625 6	81 400 200 6625 \$ 0	B2 A00 200 6625 9 0	83 AW EW O	Á CHẨ A CO 200 6625 0 5 0	T LUO SÓ P C1 1/100 260 6625 0 100 5	iệu billet	3 200 200	270 200 200 200 5 0	5 . D2 A 600 200 B625 5 0 0 5 0	D3 400 200 7 6625 5 0 7 6 5 0	ôm dư		
13 14 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	Dung cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	A2 A60 200	A3 A00 200 6625 0	81 400 200 6625 \$ 0	B2 AW 200 S O	ANH GI B3 AW EW S O S S S S S S S S S S S	Á CHẨ A CO 200 6625 60 50 0	T LU'Q Số P C1 A(6) 260 (1) (1) (2) (3) (4) (5) (7) (7) (8) (8) (9) (9) (9) (9) (9) (9	iệu billet	200 200 665 5	C4 ACO 2 OV 6625 5 0	5 . D2 A00 200 6625 5 0	D3 400 200 F 6625 S O T 6 O O O O O O O O O O O O O O O O O	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm 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	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	A2 A60 200	A3 A00 200 6625 5 0	B1 400 200 5 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	B2 AW 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	SL 2.	Á CHẤ B4 A CO COO COO COO COO COO COO CO	T LUO Số P C1 466 260 6625 5 0 10 8 Bundle 0 S	iệu billet	3 200 200	270 200 200 200 50 50 0	5 . D2 A 600 200 B625 5 0 0 5 0	D3 400 200 F 6625 S O T 6 O O O O O O O O O O O O O O O O O	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm 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	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	A2 A60 200	A3 AVO 200 Control Control Con	B1 400 200 6625 \$ 0 0	B2 A200 200 6625 5 0 S 0	ANH GI B3 AW EW S O S S S S S S S S S S S	Á CHẤ B4 A CO 2 O O 5 O Lot 056 056	T LUO Số Số P C1 400 260 5 5 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	S Billet A 2 A 3	C3 200 200 6625 5 0 SL 4	C4 ACO LOV S O Lot 056 056	5 . D2 A 600 200 B625 5 0 0 5 0	D3 400 200 F 6625 S O T 6 O O O O O O O O O O O O O O O O O	SL 3		
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm 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	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	A2 A60 200	A3 A00 200 6625 5 0	B1 400 200 5 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	B2 AW 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	SL 2.	Á CHẤ B4 A CO COO COO COO COO COO COO CO	T LUO Số P C1 466 260 6625 5 0 10 8 Bundle 0 S	iệu billet	3 200 200	C4 ACO LOV S O Lot 056 056	5 . D2 A 600 200 B625 5 0 0 5 0	D3 400 200 F 6625 S O T 6 O O O O O O O O O O O O O O O O O	ôm dư		