				SÁ	N)	(UÁ	ĬΤł	ÐÚ	C B	ILL	ET					21	L 5
1. Yêu cầu trong sản xuất:						Người phụ					Xácı						
	Vật liệu '' '''		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc			Nhôm AL99.7%		TP khác	
- 41 - 3 - 1	6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		215		2023-08-01 Người phi		6300		1000			2000			0
	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Người phi Phế liệu đúc (Xỉ,		trách; SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%			Xác nhận: Aluminum Alloy		Vật liệu khác	
Vật liệu	· ①		2		billet ③		nhôm dư,) 🚳		\$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$		6			⑦		8	
KG	5644					471		1181		e teách:		1956		W2_ 14			
3. Điều chini Tiêu chuẩn		ần hợp kim : (%Cu)	Al-Si	(%SI)	Mg (5	4Mg)	Al-Zn	Người phự (%Zn)	trách: Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Tí-B	(%B)	Flux {1.5-
(%)	<1	0.02	0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05		3kg/tán)
Đo lần 1 (%)	0.0		0.35		0.4		0.005		0.16		0.03		0.003		0.01		12
KLHK 1 (kg)	1.L		18.		7						9.1	_	7.				14
Đo lần 2 (%)	0.0	13	o. I	t	0.4	73	0.0	05	.0.1	5	0.0	37	0.0	06	0.0-	1	
KLHK 2 (kg)																	
Đo làn 3 (%)							N	1-1-t-					W				
4. Nung nhô TG nung bắt		6:00	,	Số gas bắt	đầu	208	Người phụ 254	TG tinh luy	yện lần 1	10	, 1	TG nghi	Xác nhận	11	0		
TG nung kết		12:3		Số gas kết		229	<u> </u>	TG tinh lu				Nhiệt độ n	ung	109			
5. Đức	<u> </u>	· · · /	~	J		L. N.)	v ac 1	Người phụ						Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	fău:	12:1	15	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ბ): 780-800	D°C	アチョ		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	32	?	Áp lực khí	720	0
TG đúc kết thúc: 14:0				nhôm (máy đúc): 700±					Tốc độ đúc: 80-100n						46		
Hydron bearer			cầu: Dưới 0.15ml/100		gAL Lần 1				Lần 2			Làn 3		Lần 4			
nam iron	es riluto	TEU	.au. DUOI 0		yar.	LOIL I						2011 2					
							CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIỆU							
	Chúng Ioại VL		Số hiệu billet		Khối lượng 830		Ghi chú					<u>Ghi chú:</u>					
2	1		NG 1608		858												
3	 		NG 1468 NG 1467		722												
4			N & 11		- 72 68		$\vdash \vdash$										
5			N 9 1		10	66	 \	5.4	644								
6	 		NGA		69		$\vdash \vdash$	ا ر	4								
7			NG 1				 										
8			WOTE	<i>104</i>	77	~											
9	8	?			47	1		J,	71								
10	3 3				7/1		771										
11		Ĺ			118	71		11	81								
12		I.—————				- '			~					Р	hế phẩm		
13	6				986		2					xt		Nhôm dư			Cất
14					970		\$ 1956										
15										Tổng khối 114	lượng vật ệu				, , 		
16												L1+10_		L 234_			
. 17	<u> </u>		ļ <u>.</u>							9.5	25)						
18	<u> </u>		<u> </u>		l			£ ~			N.	1		1		1	
II.	D.	ı				ÐÁ		2			_ &_					l	
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vj tri					ANH GI	A CHA		NG VÀ	CÅT				. ,		I—·····
Vết nứt	1		A2	A3	B1	B2	NH GI	A CHA		NG VÀ lệu billet C2	CÅT	C4	D2	D3	Ghi	chů	Kiểm tra
vernor	Máy dò	Đầu	A2 400	A3 400	B1 400				5ố h	lệu billet	C 3	C4 400	D2 400	D3	Ghi	chú	Kiếm tra
	lői					B2	83	B4	5ố h C1	ču billet C2	C 3				Ghi	chú	Kiểm tra
Bề mặt	lỗi Bằng	Đầu	400	400	400	в2 400	83 400	B4 400	56 h C1 400	eu billet C2 400	сз <i>}{00</i>	400	400	400	Ghi	chů	Kiếm tra
Bề mặt Độ cong	lői	Đầu Cưới	400 200	400 200	400 200	B2 400 200	83 400 200	84 400 100	56 h C1 400 200	eu billet C2 400 200	C3 }f00 200	400 200	400 200	400 200	Ghi	chù	Kiém tra
	Bång måt Bång	Đầu Cuối	400 200 6 6 00	400 200 6600	400 200 6600	B2 400 200	83 400 200 6600	B4 400 100 6600	56 h C1 400 200	eu billet C2 /+00 200	6600	400 200 6600	400 200	400 200 6600	Ghi	chú	Kiém tra
Độ cong Độ dài Tính toán	lỗi Bảng mắt Bảng mất	Dầu Cưới - - - 1200	400 200	400 200	400 200	B2 400 200	83 400 200	84 400 100	56 h C1 400 200	eu billet C2 400 200	C3 }f00 200	400 200	400 200	400 200	Ghi	chů	Kiém tra
Độ cong Độ dài	Bång måt Bång måt Thước	Đầu Cuối - -	400 200 6 6 00	400 200 6600	400 200 6600	B2 400 200	83 400 200 6600 5	84 400 100 6600 9	56 h C1 400 200	êu billet C2 400 200 6600	6600	400 200 6600	400 200 6600	400 200 6600 5	Ghi	chú	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tính toán	lỗi Bằng mắt Bằng mất Thước	Đầu Cưới - - - 1200 600 Đầu	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	6600 5	83 400 200 6600 5	84 400 100 6600 9	56 h C1 400 200	êu billet C2 400 200 6600	6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	Chi	chú	Kiểm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước	lỗi Bằng mắt Bằng mất Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6 6 00	400 200 6600	6600 5	6600 5	6600 5	B4 400 100 6600	55 h C1 400 200	6000 5	6600	400 200 6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5		ehů	Kiểm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	lỗi Bằng mắt Bằng mất Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	6600 5	83 400 200 6600 5	84 400 100 6600 9	56 h C1 400 200	êu billet C2 400 200 6600	6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	GN 60	chú	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - - Máy cắt	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	6600 5	6600 5	6600 5	84 400 100 6600 9	55 h C1 400 200	6000 5	6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5		chú	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 000 Dàu Dàu Dàu Dàu H	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	6600 5	6600 5	6600 5	84 400 100 6600 9	55 h C1 400 200	6000 5	6600 5	6600 5 6	400 200 6600 5	400 200 6600 5		chú	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu Dàu H Đàu E	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	6600 5	6600 5	6600 5	84 400 100 6600 9	55 h C1 400 200	6600 5	6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5	400 200 6600 5		chú	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm	Bắng mắt Bằng mắt. Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	6600 5	6600 5	6600 5	84 400 100 6600 9	55 h C1 400 200	6600 5	6600 5	6600 5 6	400 200 6600 5	400 200 6600 5		chú	Kiểm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Bắng mắt Bằng mắt. Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E	400 200 6 60 0 5	400 200 6600 5	6600 5	6600 5	6600 5	84 400 100 6600 9	55 h C1 400 200	6600 5	6600 5	6600 5 6	400 200 6600 5	400 200 6600 5		ehů	Kiém tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư	Băng mắt Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	6600 5 5	400 200 6600 5	6600 5 5	B2 HOO 200 6600 5 S	6600 5	84 400 100 6600 9	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	6600 5 600 5 5	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú .	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot	Băng mắt Băng mắt Bảng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đàu E hực tế	400 200 6600 5 	400 200 6600 5	6600 5	6600 5	6600 5	84 400 100 6600 7 \$ \$	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	6600 5 5 5 50	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú	Kiếm tra
Độ cong Độ dài Tinh toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 215	Băng mắt Băng mắt Băng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế	400 200 6600 5 5 5	400 200 5 M	6600 5 5 5	B2 HOO 200 6600 5 S Billet A 2	83 400 200 6600 5 42 55 51 41 3	84 400 100 6600 7 5 5	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	400 200 6600 5 5 5 50	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú	Kiếm tra
Dộ cong Dộ dài Tinh toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot 215 215 215	Băng mắt Băng mắt Bảng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t tớc nhập l Bundle O J O Z O Z	Dàu Cuối	5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 5 M S Lot 215 215 215 215	#00 200 6600 5 5 5 8 Bundle 0\$ 06 07	B2 HOD 200 6600 5 C S Billet A 2 B 4 C 3	83 400 200 6600 5 12 5 5 12 4 3 2 5	84 400 100 6600 7 8 Lot 215 215 215	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	\$6600 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú	Kiếm tra
Dộ cong Dộ dài Tinh toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 215 215 215	Băng mắt Băng mắt Bảng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Fức nhập i Bundle O j O 2 O 3	Dàu Cuối	5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 5 M S Lot 215 215 215 215 215	#00 200 6600 5 5 5 8 8 8 9 06 07 07 07 07	B2 HOD 200 6600 5 C S Billet A 2 B 4 C 3 D 3	83 400 200 5 6600 5 12 5 5 4 3 2 5	84 400 100 6600 7 S Lot 215 215 215 215	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	\$6600 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú	Kiếm tra
Dộ cong Dộ dài Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 215 215 215 215	Băng mắt Băng mắt Bảng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Fức nhập i Bundle O j O 2 O 3 O 4	Dàu Cuối	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 7 5 5 5	400 200 5 AM Cot 215 215 215 215 215 215	#00 200 6600 5 3 5 5 8 8 9 06 07 07 08 08	B2 HOD 200 6600 5 C S Billet A 2 B 4 C 3	83 400 200 6600 5 12 5 5 12 4 3 2 5	84 400 100 6600 7 5 Lot 215 215 215 215 215	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	\$6600 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú	Kiém tra
Dộ cong Dộ dài Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 215 215 215 215 215	Băng mắt Băng mắt Bảng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Fức nhập i Bundle O i O 2 O 3 O 4 O 4	Dàu Cuối	5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 5 AM Cot 215 215 215 215 215 215 215	#00 200 6600 5 5 5 5 06 07 07 07 08 08	B2 HOD 200 6600 5 C S Billet A 2 B 4 C 3 D 3	83 400 200 5 6600 5 12 5 5 4 3 2 5	84 400 100 6600 7 5 Lot 215 215 215 215 215 215	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	400 200 5 5 5 15 215 215 215 215 215 215	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú .	Kiếm tra
Dộ cong Dộ dài Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 215 215 215 215 215 215	Băng mắt Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Fức nhập i Bundle O j O 2 O 3 O 4 O 4 O 5	Dàu Cuối	5 5 5 5 5 5 5 5 7 5 5 7 5 7 7 7 7 7 7 7	400 200 5 AM Cot 215 215 215 215 215 215 215 215	#00 200 6600 5 3 5 5 8 8 9 06 07 07 08 08	B2 HOD 200 6600 5 C S Billet A 2 B 4 C 3 D 3	83 400 200 5 6600 5 12 5 5 4 3 2 5	84 400 100 6600 7 Lot 215 215 215 215 215 215 215	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	\$6600 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú .	Kiếm tra
Dộ cong Dộ dài Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Lot 215 215 215 215 215	Băng mắt Băng mắt Bảng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t Fức nhập i Bundle O i O 2 O 3 O 4 O 4	Dàu Cuối	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 7 5 5 5	400 200 5 AM Cot 215 215 215 215 215 215 215	#00 200 6600 5 5 5 5 06 07 07 07 08 08	B2 HOD 200 6600 5 C S Billet A 2 B 4 C 3 D 3	83 400 200 5 6600 5 12 5 5 4 3 2 5	84 400 100 6600 7 5 Lot 215 215 215 215 215 215	55h C1 400 200	6600 5	66co 5	400 200 5 5 5 15 215 215 215 215 215 215 215	400 200 6600 5 9	6600 5 5	€0	chú	Kiếm tra

36.) 1