1 Vâu cầu tr					SA	N/	XU	ẤΤ		CE	SILL	L I					\mathcal{L}
i. reu cau tr	ong sản xu	ất:		,				Người phụ	trách:					Xác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu	kỹ thuật	Mã sải	n xuất		ản xuất	Phế liệu	sau đùn	Р	hế liệu đúc		Nhôm AL9	9.7%	TP khác	
	6063		9)	05	53	2022-08-2	****	6000			0		3000		0	
. Chuẩn bị v			T 5:	1.45	CD 1%	2/* ^.	D1 4	Người phụ	T	â NG	***	ALCO -	0/	Xác nhận:	All-		۵., ادا ۲
Vật liệu		u đùn 1)	Discar (2		SP lỗi, đì billet			u đúc (Xỉ, lư,) ④		ông NG	Nh	ôm Al 99.7 ⁶	%		num Alloy (7)		ệu khác (8)
KG	57					65	1	1(2)				197			<u> </u>		
. Điều chỉnh	1	-4)			4	05		Người phụ	trách:			1177	0	Xác nhận:			
iêu chuẩn		(%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (9	/Mg)	Al-Zn	(%Zn)		(%Fe)	Al-Mn ((%Mn)	Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-	B (%B)	Flux (
%)	<0	.02	0.38-		0.45-	0.52	<0	0.02	0.1	-0.2	0.03-	0.05	<0	0.02	0.01	-0.05	3kg/
o lần 1 (%)	00	10Hp	0,30	2	0,3	6	0.0	OH	0,	1	0,0	2	0.0	001	0,0	21	
(LHK 1 (kg)	<u> </u>	107	-		1	1	-/-		/	1	10			,	- 70	,	10
Do lần 2 (%)			30	#	1/		0 6	0.1	0 1					- 1		1	
	0,0	05	0,4	1	0,4	7	0,0	H	0,1		0,0	9	0,0	011	0,0	71	-
LHK 2 (kg)																	
o lần 3 (%)																	
. Nung nhô	m:						Người phụ	ų trách					Xác nhận				
G nung bắt	đầu	2.0	00	Số gas bắt	đầu	70	773	TG tinh luy	yện lần 1	1	0	TG nghỉ		11	10		
G nung kết	thúc	11.	50	Số gas kết	thúc	710	108	TG tinh luy	vên lần 2			Nhiệt độ ni	ung	1/	250		
. Đúc	tride	1115	50		titae	11	100	Người phụ						Xác nhận:	190		
	·b	10	50	NIL:04 #0 -	h ≙ / -2a- 13	÷\. 700 000	NOC		A Cracii.	NIL:24 #2		(+, <e00c< td=""><td>3</td><td></td><td>Ám luva lehá</td><td>72</td><td>m ()</td></e00c<>	3		Ám luva lehá	72	m ()
G đúc bắt đ		12:	10		hôm (cửa là			801	100	-	ước làm ma				Áp lực khí	72	00 W
G đúc kết th	húc:	14	:15	Nhiệt độ n	hôm (máy o	đúc): 700±:	10°C	7-11	\mathcal{O}	Tốc độ đúc	:: 80-100mr	n/min	99	>	Áp lực dâu	45	<u> </u>
Like I	a Hide-	V°.	cầu: Dưới 0	15ml/100	τΔ1	Lần 1	12.	26	Lần 2			Lần 3			Lần 4	,	
Hàm lượn	ig Hidro	Yeu	cau: Dưới 0	.1001/100g	3AL	Lan 1	717		Lan 2			Lan 3			Lan 4		
								TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU							
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bil	let	Khối l	ượng	0.11	Ghi chú		Xácı	nhận	Ghi chú:					
1	,, r		1	9.7	10	126											
2			T V	100		110											
			1 1 1	2	A A	100											
3			At d	V	11	100											
4				,	/												
5			Bille	+	4	05											
6		* , -	1,1111						<u> </u>								
7			D/	A-					75-11								
			10	THE	7	^ >	7										
8			NG5	16	1	07											
9			NG	571	C	1+7											
10			. 10	= 1													
11			N/G	574	5	3.3	/	4 - 1									
			NG NG	574	5	33	- (1	52/	19								
12			NG I	575	5	33 + 77		521	19		•			P	hế phẩm		
12			NG	575	5	33 1477 104		521	19				72				Cšt
12			100	574 575 107 106	8	33 + 77 04 751		521	19			х	îÎ		hế phẩm ôm dư		Cắt
			NG	575 107 106 582	5 8 1	33 477 04 751		521	19		-	Х	i ²				Cắt
13			NG	575 107 106 582	5 8 1 5	33 177 104 751		521	19			×	i O				Cắt
13			NG	574 575 107 106 582	8	33 477 604 751		521	19			×	ii				Cắt
13 14 15 16			NG	575 107 106 582	8	33 177 104 751		521	19			×	ii O				Cắt
13 14 15 16 17			NG	575 107 106 582	5 8 1 5	33 177 104 751 660	9	521	70			× 18					Cắt
13 14 15 16			NG	575 107 106 582	5 2 8 1 5	33 477 04 751 ,60	G	521	70			x	Ď				Cắt
13 14 15 16 17 18			NG	574 575 107 106 582	8 1 5	\$3 677 04 751 60	ANH GI	520 73			CĂT	x	0				Cắt
13 14 15 16 17 18	Dung cu	Vị trí	NG NG	574 575 107 106 582	5 8 1 5				Số h	iệu Me t		-18	0	3	ôm dư		
13 14 15 16 17 18	đo đạc		NG NG NG	106 582	B1	B2	B3	B4	Số h	iệu Me t C2	C3		V D2	Nho 3	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18	đo đạc Máy dò	Đầu	NG NG NG	400	B1 400	B2	B3 400	B4	Số h C1 400.	iệu Met C2	C3 400	C4 400	V D2 440	3 2 200	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi		NG NG NG	400	B1 400	B2	B3 400	B4	Số h C1 400.	iệu Me t C2	C3		V D2	Nho 3	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò	Đầu	NG NG NG	400	B1 400	B2	B3 400	B4	Số h C1 400.	iệu Met C2	C3 400	C4 400	V D2 440	3 2 200	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra	đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu Cuối	NG NG NG	400	B1 400	B2	B3 400	B4	Số h C1 400.	iệu Met C2	C3 400	C4 400	V D2 440	3 400 200	ôm dư		
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	NG NG NG NG NG NG	400 260	B1 400	B2 A M 200	83 400 200	B4 <u>L</u> (01) 200	1200	iệu Met C2 AW LOO	C3 400 200	C4 460 200	V D2 410 200	3 400 200	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	NG N	400 260 6675	B1 400	B2 HH LOO	B3 400	B4 <u>L</u> (01) 200	Số h C1 400.	iệu Met C2 AUD 200	C3 400	C4 400	D2 2410 200	3 400 200	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - - - 1200	NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG N	400 260	B1 400	B2 A M 200	83 400 200 6675 \$	6675 5	1200	iệu Met C2 AW LOO	C3 400 200	C4 460 200	V D2 410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	NG N	400 260 6675	B1 400	B2 HH LOO	83 400 200	B4 <u>L</u> (01) 200	1200	iệu Met C2 AUD 200	C3 400 200	C4 460 200	D2 2410 200	3 400 200	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối - - - 1200	NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG N	400 260 6675	B1 400	B2 HH LOO	83 400 200 6675 \$	6675 5	1200	iệu Met C2 AUD 200	C3 400 200	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối - - - 1200	NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG NG N	400 260 6675	B1 400	B2 HH LOO	83 400 200 6675 \$	6675 5	5675 400.	iệu Met C2 AUD 200	C3 400 200	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	A2 A400 200	400 200 6675 5	B1 400	B2 HH LOO	83 400 200	6675 0	5675 400.	iệu Met C2 AUD 200	200 1675 5 0	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	A2 A10 200	400 260 6675	B1 400 5 (00)	B2 HH LOO	83 400 200	6675 5 0	56 TS 400.	iệu Met C2 AUD 200	C3 400 200	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 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	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600	A2 A400 200	400 200 6675 5	B1 400	B2 HH LOO	83 400 200	6675 0	5675 400.	iệu Met C2 AUD 200	200 1675 5 0	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	A2 A10 200	400 200 6675 5	B1 400 5 (00)	B2 HH LOO	83 400 200	6675 5 0	56 TS 400.	iệu Met C2 AUD 200	200 1675 5 0	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 15 16 17 18 Heng 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 - - Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600	A2 A10 200	400 200 6675 5	B1 400 5 (00)	B2 HH LOO	83 400 200	6675 5 0	5675 400. 1200.	iệu Met C2 AUD 200	200 1675 5 0	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 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	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H	A2 A10 200	400 200 6675 5	B1 400 5 (00)	B2 HH LOO	83 400 200	6675 5 0	5675 400. 1200.	iệu Met C2 AUD 200	200 1675 5 0	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 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	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 H Đầu E	A2 A10 200	400 200 6675 5	B1 400 5 (00)	B2 HH LOO	83 400 200	6675 5 0	5675 400. 1200.	iệu Met C2 AUD 200	200 1675 5 0	C4 460 200	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	ni chú	
13 14 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	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 H Đầu E	A2 App 200	6675 5 9	B1 400 5 (00)	82 A 10 200	83 400 200	6675 5 0	5675 400. 1200.	lèu Met C2 AW LOO 66 T S O	200 1675 5 0	C4 400 200 6675 0	D2 2410 200	Dis Lian Loo	ôm dư	chú chú chú chú bì chú bì chúì.	Kiể
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 Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Mục kiế	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 ực tế	A2 A10 200	6675 5 9	400 5000 415 4 5	82 A 10 200	83 400 200 667S \$ 0	6675 5 0	5675 400. 1200.	lèu Met C2 AW LOO 66 T S O	200 1675 5 0	C4 400 200 6675 0	D D2 D2 440 200 S66 PS O O	Dis Lian Loo	60 O	chú chú chú chú bì chú bì chúì.	Kiể
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 Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Mục kiế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th rớc nhập kh śm tra Dong	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E tực tế	A2 A10 200 6675 0 cau ann/1.2m	6675 5 9	400 5000 415 4 5	82 A 10 200	83 400 200 667S \$ 0	6675 5 0	5675 400. 1200.	lèu Met C2 AW LOO 66 T S O	200 1675 5 0	C4 400 200 6675 0	D D2 D2 440 200 S66 PS O O	Dis Lian Loo	60 O	chú chú chú chú bì chú bì chúì.	- Kiểi
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 Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Mục kiế	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt - Thanh NaOH dài bilet th śm tra Dong ii billet	Dầu Cuối	A2 A10 200	6675 5 9	400 5000 415 4 5	82 A 10 200	83 400 200 667S \$ 0	6675 5 0	5675 400. 1200.	lèu Met C2 AW LOO 66 T S O	200 1675 5 0	C4 400 200 6675 0	D D2 D2 440 200 S66 PS O O	Dis Lian Loo	60 O	chú chú chú chú bì chú bì chúì.	Cất Kiển