				SA	(N	(U)	l TÁ	ÐU	CB	ILL	ET					08	32	
1. Yêu cầu tr	rong sản xi	ıất:						Người phụ	trách:					Xác nhận:				
Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật			n xuất	Ngày s		Phế liệu	sau đùn	P	hế liệu đúc	:	Nhôm AL9	9.7%	TP khác			
6061 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9		082		2022-10-22 8. Người phụ t		8300			0		2000		0			
		ệu đùn	Discar	d đùn	SP Iỗi, đ	ầu/đuôi	Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7			Xác nhận: Aluminum Alloy		Vật liệu khác		
Vật liệu		1)	2		billet ③		nhôm dư,) 4		(5)		6			7		8		
KG	6.	103_	90	56	7.8	4					A	922						
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		an hợp kim ı (%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn	Người phụ (%Zn)	trách: Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-E	3 (%B)	Flux (1.5-	
(%)		1-0.40	0.62			-1.20		.02	0.1		<0.		0.04		0.01		3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	O.	199	0	50	()	78	00	505	()	18	0.0	33	0.1	97	00	17		
KLHK 1 (kg)	7	6	-	10	7	d	,						0.11	0		/	13	
Đo lần 2 (%)	0.9	26		64	()	98	0.0	305	()	18	() (54	0 - 1	77	P) (119		
KLHK 2 (kg)	-	 I	-	(É		02		-0.7				0 - /		0.0	<i>y y</i>		
Đo lần 3 (%)	-)														
4. Nung nhôi	im:						Người phụ	ı trách					Xác nhận					
TG nung bắt	đầu	3:0	00	Số gas bắt	đầu		208	TG tinh lu	⁄ện lần 1	10		TG nghỉ		150)			
TG nung kết	thúc	12:51	٥	Số gas kết	thúc	103	295	TG tinh lu	/ện lần 2			Nhiệt độ n	ung	105	0			
5. Đúc								Người phụ	trách:					Xác nhận:				
TG đúc bắt đ	đầu:	13:	00	Nhiệt độ n	hôm (cửa	lò): 780-80	o°C ¬	197		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	720	5	
TG đúc kết th	húc:	16:	30	Nhiệt độ n	ıhôm (máy	đúc): 700±	10°C	7-2	8	Tốc độ đúc	:: 80-100m	m/min	92		Áp lực dâu	42		
Hàm lượng Hidro Yêu			cầu: Dưới 0.15ml/100gAL Lần 1			13h 1 tan 2					Lần 3 Lần 4							
							ČHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU			- ,			-		
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet		lượng	1		Ghi chú			Ghi chú:				×		
1	1		MG	614	99/							797	-) X	m-	7/0	776	°B	
2	7.			608	36	2									768	776	, 0	
3				580	73	6						-) 6	50					
4				583	82	-3						,	_					
5				487	5	74	X	61	103	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \								
6				724	56	50				· ·								
7		-		489	4	75												
8				520	5	70												
9				478	7	57			1	1								
10			* 7	26	7	60			1	1								
11			_ ^ _	20			V		1									
12	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0							1 - 956					Phế phẩm					
13	1		190	795	T	85	6	CDE	- (1	M)		Х	i i	Nhi	ôm dư		Cắt	
14	9			7-60	A	28		734				C)					
15	6				g	1/0	9			Tổng khối	lượng vật			34	5			
16	<i>D</i>				Ö	110	6	922		lié	ệu			1				
17					J	40)			10	300					1		
18										110.								
						Ð	NH GI	Á CHẨ	TILĽŒ	NG VÀ	CÅT							
Hang muc	Dụng cụ					ĐÁ	NH GI	Á CHẤ		NG VÀ	CÅT							
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3	Gh	i chú	Kiểm tra	
	đo đạc Máy dò	Đầu	400	400	400	B2 406	вз	400	số h C1 400	C2	сз 400	400	D2 400	400	Gh	i chú	Kiểm tra	
kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi			400		B2	B3	B4	Số h C1	iệu billet C2	C3	400	-	-	Gh	i chú	Kiểm tra	
kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng	Đầu	400	400	400	B2 406	вз	400	số h C1 400	C2	сз 400	400	400	400	Gh	i chú	· Kiểm tra	
kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu Cuối	400 200	400	400	B2 406	вз	400 200	số h C1 400 200	C2 400 200	C3 400 200	400 200	400 200	400	Gh	i chú	Kiểm tra	
kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt Băng	Đầu Cuối -	400	400	400	B2 406	вз	B4 400 200	số h C1 400 200	C2 400 200	сз 400	400 200	400	400	Gh	i chú	Kiếm tra	
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt Băng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	400	400	B2 406	B3 200 200 200 S	400 200	số h C1 400 200	iệu billet	C3 400 200	400 200	200 200 6680 5	400	Gh	i chú	Kiểm tra	
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt Băng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200 6680 S	400	400 200 6680	B2 406 200	вз	B4 400 200	số h C1 400 200	100 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	C3 400 200	400 200 4680	400 200 6680	400	Gh	i chú	Kiếm tra	
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	400 200 6680 S	400 200 6680 5	400 200 6680 S	B2 406 200	83 2100 200	6680 5	56 h C1 400 200	iệu billet	6680 5	400 200 4680 5	200 200 6680 5	400 200 5680 5	Gh	i chú	Kiểm tra	
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200 6680 S	400 200 6680 5	400 200 6680 S	B2 406 200	B3 200 200 200 S	84 400 200 6680 5 0	số h C1 400 200	6 bls0 5	C3 400 200	400 200 4680 5	200 200 6680 5	400 200 5680 5		i chú	Kiếm tra	
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 200 6680 S	400 200 6680 5	400 200 6680 S	B2 406 200	83 2100 200	6680 5	56 h C1 400 200	iệu billet	6680 5	400 200 4680 5 0	200 200 6680 5	400 200 5680 5	Gh	i chú	Kiếm tra	
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6680 S	400 200 6680 5 0	400 200 6680 S	B2 406 200	83 2100 200	84 400 200 6680 5 0	56 h C1 400 200	6 bls0 5	6680 5	400 200 6680 5 0	400 200 6680 5 0	400 200 6680 5 0		í chú	Kiếm tra	
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6680 S	400 200 6680 0	6680 5 0	B2 406 200	83 2100 200	84 400 200 5 0	56 h C1 400 200 6680 5 0	6 bls0 5 0	6680 5 0	400 200 4680 5 0	400 200 6680 5 0	400 200 5 0 5		í chú	Kiếm tra	
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6680 S	400 200 6680 0	6680 5 0	B2 406 200	83 2100 200	84 400 200 5 0	56 h C1 400 200 6680 5 0	6 bls0 5 0	6680 5 0	400 200 4680 5 0	400 200 6680 5 0	400 200 5 0 5		í chú	Kiếm tra	
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6680 S	400 200 6680 0	6680 5 0	B2 406 200	83 2100 200	84 400 200 5 0	56 h C1 400 200 6680 5 0	6 bls0 5 0	6680 5 0	400 200 4680 5 0	400 200 6680 5 0	400 200 5 0 5		í chú	Kiếm tra	
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 S	400 200 6680 0	6680 5 0	B2 406 200	83 2100 200	84 400 200 5 0	56 h C1 400 200 6680 5 0	6 bls0 5 0	6680 5 0	400 200 4680 5 0	400 200 6680 5 0	400 200 5 0 5		í chú	Kiếm tra	
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	6680 S O	400 200 6680 0	6680 S 0	B2 406 200	B3 2(00) 2 00 (00) 5 (0	84 400 200 5 0	56 h C1 400 200 6680 5 0	6 bls0 5 0	6680 5 0	400 200 4680 5 0	400 200 6680 5 0	400 200 5 0 5		i chú	Kiếm tra	
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 tru	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6680 S O	400 200 6600 5 0	6680 5 0	82 416 200	83 2(00) 200 6680 5 0	84 400 200 5 0	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	6680 5 0 st 5 2	400 200 5 0 200 5 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6680 S 0	B2 486 2.00	83 2(00) 200 6680 5 0	B4 400 200 50 50 Lot 082 082	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 8 5 0	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH a dài bilet t ước nhập l Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Đầu E hực tế	6680 \$ 0	400 200 5 0 200 5 0 200 5 0 0 1 0 1 0 0 82 0 82	6680 S 0	B2 486 2.00 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	83 2100 200 6680 5 0	B4 400 200 50 50 CD 50 CD Lot 082 082	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 5 0	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082 082 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	6680 5 0 st 5 2 3	400 200 5 0 200 5 0 2 2 0 82 082 082	6680 S 0 Bundle 05 0 b 0 b	B2 486 200 S 6 S 6 S 6 S 6 S 6 S 6 S 6 S 6 S 6 S	83 2(00) 200 6680 5 0	B4 400 260 5 0 Lot 082 082 082	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 S 0 Lot 082 082 082	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082 082 082 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH a dài bilet t ước nhập l Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	6680 S O	400 200 5 0 200 5 0 2 2 3 5 0 5 0 0 82 0 82 0 82 0 82	6680 S 0	B2 4106 200 5 0 S O S O S O S O S O S O S O S O S O S	83 2100 200 6680 5 0	B4 400 260 50 CD 50 CD Lot 082 082 082 082	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 8 5 0 Lot 082 082 082 082	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082 082 082 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	6680 5 0 st 5 2 3	400 200 5 0 200 5 0 2 2 3 5 0 0 2 0 82 0 82 0 82 0 82 0 82	### AUD 200 6680 S	B2 416 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	83 2(00) 200 6680 5 0	B4 400 200 50 0 CD 50 0 Lot 082 082 082 082 082	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 S 0 Lot 082 082 082 082 082	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082 082 082 082 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH a dài bilet t ước nhập l Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	6680 S O	400 200 5 0 200 5 0 2 3 5 0 5 0 0 82 082 082 082 082	6680 S 0 O S 0 O O S 0 O O S 0	B2 416 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	83 2(00) 200 6680 5 0	B4 400 200 50 0 100 100 100 100 100 100 100 100	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 S 0 Lot 082 082 082 082 082 082	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	
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 tru Lot 082 082 082 082	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	6680 S O	400 200 5 0 200 5 0 2 2 3 5 0 0 2 0 82 0 82 0 82 0 82 0 82	### AUD 200 6680 S	B2 416 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	83 2(00) 200 6680 5 0	B4 400 200 50 0 CD 50 0 Lot 082 082 082 082 082	56 h c1 400 200 6680 5 0	iệu billet c2 40 to 200	6680 5 0	400 200 5 0 S 0 Lot 082 082 082 082 082	400 200 5 0	\$650 \$0 \$0 \$0 \$0 \$0	60	i chú	Kiếm tra	