				SÅ	N X	IJÂ	λT f	ÐÚ	СВ	ILL	ET					1	27
1. Yêu cầu tro	ong sản xuấ	ít:						Người phụ	trách:				7	Kác nhận:			
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc			Nhôm AL99.7%		TP khác	
6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			9	9 127		7	2023-02-07	023-02-07 5300 Người phụ trách:					3000 Xác nhận:		0		
T	ật liệu thự Phế liê		Discard	đùn	SP lỗi, đầ	u/đuôi	Phế liệu		SP gia co	ing NG	Nhó	ôm Al 99.7			um Alloy	Vật	iệu khác
Vật liệu	(1)	~ 1	2		billet		nhôm du		(§			6			⑦ ·		8
KG	42	44			30	80					a d	916					
3. Điều chỉnh		in hợp kim (%Cu)	Al-Si (9	9/c:\	Mg (%	Mal	Al-Zn (Người phụ %7n)	trách: Al-Fe	%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (Xác nhận: %Cr)	Al-Ti-E	3 (%B)	Flux (1.5-
Tiêu chuẩn (%)	<0.		0.38-0		0.45-0		, <0.		0.1-		0.03-0		<0.		0.01		3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.00			5	0.5	3	0.00	7	0.	1)	0-02)	0-000	4	0.0	1	2.5
KLHK 1 (kg)	0,00))	5 2	-2	19	,	0.00	2.5	<u> </u>	re	16		0.000	/	0.0		149
Đo lần 2 (%)		2	77	, ,	0.L	1/1		T	0.	P 7	0.0		00	n 7	0.0	1	
KLHK 2 (kg)	0.0	02		37		19	0.00) 5	<i>\(\begin{array}{c} \cdot \cdot \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\</i>	ر ح	4		0.0	0-(0.0		1
Do lần 3 (%)		_	12		10	_		T		1 2				7		<i>r</i>	-
. 1	0.0	03	0-4	U	0-4	9	O -O (0-2	1 5	0.0	4	O -O (Xác nhận	70+	0.02	- `	
4. Nung nhôn TG nung bắt d		2 : (17	· I	Số gas bắt	đầu			TG tinh luy	vên lần 1	10	/	TG nghỉ	Xac IIIqii	/ 0/	<u> </u>		
		<u>ま:の(</u>		Số gas kết 1				TG tinh luy		70		Nhiệt độ r	ung	100	0		
TG nung kết t 5. Đức	tnuc	10:45		o gas ket i	inuc	145	$\omega \omega$	Người phụ				THINCE GO I		Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	žu:	13:C	1	Nhiệt đô n	hôm (cửa là	a): 780-80				Nhiệt đô n	ước làm ma	át: <50°C	30		Áp lực khí	7-1	200
TG đúc kết th		// 0	, 0		hôm (máy c	·		690			c: 80-100mi		95		Áp lực dâu		00
TG duc ket til	iuc.	14 1	<u>. </u>	vinet do in	non (may c	auc). 700±	10 0	670					<u> </u>			1	
Hàm lượng	g Hidro	Yêu o	ầu: Dưới 0.	15ml/100g	;AL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
<u> </u>	*							rı6' 2	NC 1/2	T 1 1611				-			
L	Chủng loại	VI	Số hiệu bill	let T	Khối l	rana	CHI	IIEI BA	NG VẬ	ı LIĻU	-	Ghi chú:					
STT 1	Chung Ioại	1	A/G			96			Gill Cild			Gill Citu.					
2		<u></u>	Ma	187	0	77 77)										
3					$-\alpha_{p}$	79	\vdash		2/./								
				011		19	-	4	244								
4				99	<u> </u>	45											
5				1004	6	47	H										
6				198	6	48	!										
7			11 1C	208		40,	<u>/</u>	0	.00								
8		3			3c	30	=>	30	XU_								
9	L. A) 				79	7										
10					9	88	٧	29	16								
11					g	49											
12						1.								F	hế phẩm		
13													Xî	NH	nôm dư		Cắt
14																	
15											i lượng vật	19	5	2)1	1		
16										l li	ệu	~~		U.			
17											- A #			l			
18											1240						
10											240						
Hạng mục						- Di	ÁNIH GI	Á CHẨ	TUľO	10							
	Dung cu					Đ	ÁNH GI	Á CHẨ	T LƯỢ	NG VÀ							
kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	Đ /	ÁNH GI	Á CHẨ		10		C4	D2	D3	GF	ni chú	— Kiểm tra
kiểm tra		Vị trí Đầu	A2 2 60		B1 400				Số h	NG VÀ	\ CĂT		D2		Gł	ni chú	Kiếm tra
	đo đạc		400	400	400		В3	B4	Số h C1 400	NG VÀ	CÄT	с4 ЦОО	400		Gł	nì chú	Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc Máy dò lỗi Băng	Đầu		400	400		B3 400	в4 400	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 460	CĂT C3 400	C4	400	400	Gł	ni chú	— Kiếm tra
kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò lỗi Băng mắt Băng	Đầu Cuối	400	400	400		B3 400	в4 400	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 460	CĂT C3 400	с4 ЦОО	400	400	Gł	nì chú	Kiếm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	4 60 200	400 200	400 200	B2	83 400 200	в4 400 200	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CÃT C3 400 200	200 200	400	400 800	Gł	ni chú	— Kiếm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	4 60 200	400 200	400 200 6400	B2	B3 400 200 6400	400 200 200	56 h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CÃT C3 400 200	200 200	400 200 6400	400 200 6400	Gł	ni chú	— Kiếm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	4 60 200	400 200	400 200	B2	B3 400 200 6400	в4 400 200	56 h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CÃT C3 400 200	200 200	400	400 800	GF	ni chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	450 200 6400	400 4 1	400 200 6400 4	F400	83 400 200 6400 4	84 400 200 \$400 4	56 h c1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT 400 200 6400 4	6400 4	400 200 6400 4	400 200 6400 4	Gr	ni chú	Kiểm tra
kiểm 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 Đầu	4 60 200	400 200	400 200 6400 4	F400	B3 400 200 6400	400 200 200	56 h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6400	CĂT 400 200 6400 4	200 200	400 200 6400	400 200 6400	Gr	ni chú	Kiểm tra
kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	200 200 6400 4 4	4 4 1	400 4 1	5400 1	6400 4 4 6400	84 400 200 \$400 4 1	56 h 200 200	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4	6400 4 100 6400 4	6400 200 6400 4 1	400 200 6400 4			Kiểm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	200 200 6400 4 4	400 4 1	400 200 6400 4 1	F400	6400 4	84 400 200 \$400 4	56 h C1 400 200 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6400	CĂT 400 200 6400 4	6400 4	400 200 6400 4	400 200 6400 4	= 44		Kiểm 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 Đầu Cuối 1200	200 200 6400 4 4	4 1 1 1	400 4 1	5400 1	6400 4 4 6400	84 400 200 \$400 4 1	56 h 200 200	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4	6400 4 100 6400 4	6400 200 6400 4 1	400 200 6400 4			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 Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	200 200 6400 4 4	4 1 1 1	400 200 6400 4 1	5400 1	6400 4	84 400 200 \$400 4 1	56 h C1 400 200 200	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4	6400 4 100 6400 4	6400 200 6400 4 1	400 200 6400 4	= 44		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	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	200 200 6400 4 4	4 1 1 1	400 200 6400 4 1	5400 1	6400 4	84 400 200 \$400 4 1	56 h C1 400 200 200	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4	6400 4 100 6400 4	6400 200 6400 4 1	400 200 6400 4	= 44		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 Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	200 200 6400 4 4	4 1 1 1	400 200 6400 4 1	5400 1	6400 4 4	84 400 200 \$400 4 1	56 h C1 400 200 200	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4	6400 4 100 6400 4	6400 200 6400 4 1	400 200 6400 4	= 44		— 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	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$400 200 \$400 \$1 4 4	400 4 1 0 4 1	4 1	FA00 1	6400 4 4 4	84 400 200 6400 4 1 5	56 h C1 400 200 6400 4 1 4 1	NG VÀ iệu billet c2 400 200 6400 4 1 3 4 1	CĂT G3 400 200 6400 4 4 1	6400 4 1	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		— 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	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$400 200 \$400 \$4 \$4 \$1	400 4 1 0 4 1 Lot	400 200 6400 4 1	62 6400 1 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	6400 4 1 4 1 4 1	84 400 200 6400 4 1 6	56 h C1 400 200 200	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4	6400 41 6400 41	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44		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 127	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet t ước nhập i Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$400 200 \$400 \$4 \$4 \$1 \$1 \$3	400 4 1 4 1 4 1 Lot 127	## 1 Bundle 0.5	FAOO 1	6400 4 4 4 4 5 5 3	84 400 200 6400 4 1 5 4 1	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle	NG VÀ iệu billet	6400 4 100 4 100 4 1 100 4 1	6400 200 41 6 400 41 6 400 100 1100	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	\$400 200 \$400 \$4 \$4 \$1 \$1 \$3	400 4 1 4 1 4 1 Lot 127 127	400 200 6400 4 1 4 1	B2 SACO A Billet BA BA	6400 4 4 4 1 51 3 1	84 400 200 4 1 5 4 1 Lot 127 127	Số h C1 400 200 6400 4 1 640 1 Bundle 11 11	NG VÀ iệu billet	CĂT G3 400 200 6400 4 4 1	6400 260 4 1 6 400 4 1 Lot 127 127	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127 127	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH Bundle OL OL OL OL OL OL OL OL OL O	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	\$400 200 \$400 \$4 \$4 \$1 \$1 \$3	400 200 6400 4 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	400 400 41 1 Bundle 05 06	B2 SA00 1 Billet BA BA A2	6400 4 4 4 4 5 1 3 1	B4 400 200 C400 4 1	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle 11 11 11	NG VÀ Iệu billet C2 400 200 6400 4 1 3 4 1 Billet A3 C2	6400 4 100 4 100 4 1 100 4 1	C4 4/00 2/00 4/1 6/00 4/1 6/00 11 127 127	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127 127 127	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle OL	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	460 200 6400 4 1 3 4 2	Lot 127 127 127	## 1 Bundle O.5 O.6 O.6 O.6	B2 FA00 1 Billet BA BA A2 C3	6400 1 4 1 1 1 3 1 4 2 1	B4 400 200 C 400 4 4 5 4 4 4 4 4 4 4	Số h C1 400 200 6400 4 1 640 1 Bundle 11 11	NG VÀ iệu billet	6400 4 100 4 100 4 1 100 4 1	C4 4/00 2/00 4/1 6/00 4/1 6/00 12 127 127 127	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127 127 127 127	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle OL	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	\$400 200 \$400 \$4 \$4 \$1 \$1 \$3	Lot 127 127 127 127	## 1 Bundle 0.5 O.6 O.6 O.7	B2 FA00 1 Billet BA BA A2 C3 C3	6400 1 4 1 1 1 3 1 4 2 2	B4 400 200 200 4 1	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	NG VÀ Iệu billet C2 400 200 6400 4 1 63 4 1 Billet A3 C2 B3	CĂT C3 400 200 6400 4 A S1 A A	C4 4/00 2/00 4/1 6/00 4/1 6/00 127 127 127 127 127	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127 127 127 127 127	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle OL O2 O2 O2 C33 O3	Dàu Cuối	460 200 6400 4 1 3 4 2	Lot 127 127 127 127 127	## 1 Bundle O.5 O.6 O.6 O.6	B2 FA00 1 Billet BA BA A2 C3	6400 1 4 1 1 1 3 1 4 2 1	B4 400 200 200 4 1	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle 11 11 11	NG VÀ Iệu billet C2 400 200 6400 4 1 3 4 1 Billet A3 C2	6400 4 100 4 100 4 1 100 4 1	C4 L/OO 2 CC 6 L/OO L CC Lot 127 127 127 127 127 127	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		Kiếm tra
kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 127 127 127 127 127 127 127	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle OL O2 O2 O3	Dàu Cuối	\$400 \$400 \$4 \$4 \$1 \$3 \$4 \$2 \$4	Lot 127 127 127 127 127 127	## 1 Bundle 0.5 O.6 O.6 O.7	B2 FA00 1 Billet BA BA A2 C3 C3	6400 1 4 1 1 1 3 1 4 2 2	Lot 127 127 127 127 127 127	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4 A S1 A A	C4 L/OO 2 CO CO CO CO CO CO C	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127 127 127 127 127 127 127 127 127	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH a dài bilet t ước nhập l Bundle OL	Dàu Cuối	460 200 6400 4 1 3 4 2	Lot 127 127 127 127 127 127 127	## 1 Bundle 0.5 O.6 O.6 O.7	B2 FA00 1 Billet BA BA A2 C3 C3	6400 1 4 1 1 1 3 1 4 2 2	B4 400 200 200 4 1 5 127	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	NG VÀ Iệu billet C2 400 200 6400 4 1 63 4 1 Billet A3 C2 B3	CĂT C3 400 200 6400 4 A S1 A A	C4 L/OO 2 CO CO CO CO CO CO C	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		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 127 127 127 127 127 127	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle OL O2 O2 O3	Dàu Cuối	\$400 \$400 \$4 \$4 \$1 \$3 \$4 \$2 \$4	Lot 127 127 127 127 127 127	## 1 Bundle 0.5 O.6 O.6 O.7	B2 FA00 1 Billet BA BA A2 C3 C3	6400 1 4 1 1 1 3 1 4 2 2	Lot 127 127 127 127 127 127	Số h C1 400 200 6400 4 1 4 1 Bundle 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	NG VÀ iệu billet	CĂT C3 400 200 6400 4 A S1 A A	C4 L/OO 2 CO CO CO CO CO CO C	400 200 6400 21 1 2	400 6400 4 1 4 4	= 44 - 11		Kiếm tra