1000	0	VI	®		3F	VIA .	AU.	AI	DU	L E	BILL	.CI					
Yêu cầu tro	ong sản xuấ	t:						Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Số hiệu hợp kim			Yêu cầu kỹ thuật Mã sả				Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác		
01 0 11 1	606		ф2	.29	02	3	14/	7/22 Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Chuẩn bị vậ			Discar	d đùn	SP lỗi, đì	âu/đuôi	Phế liệu		SP gia c	ông NG	1	Vhôm (6)			num Alloy	Vât	liệu khác
Vật liệu Phế liệu sau đùn		2		billet ③		nhôm dư,) (4)		5)		Al 99.7%			7		1	8	
KG	25	370	8	74	23	38					, "	208	5				
Điều chỉnh								Người phụ						Xác nhận:	T: D		
êu chuẩn 5)	S	ii	M	1g	M	n		Cr	C	u	F	e	Z	n	Ti-B	7	đã dùng -3kg/tấn)
o lần 1 (%)	• •	0 -				0.50	20 D	mente	0,00	2	6 11	17	(h)	/s F==		(1.5	Jig/tull)
.HK 1(kg)	013	77	015	4 ,	010	75	010	005	0100	/)	0/10	169	010	05	0,013		\bigcirc
	- 2	98	1	1				- 67			1	0			1		
o lần 2 (%)	015	1 8	0,4	85	010	58	0100	8 00	0,0	04	0,15	K	010	05	0,013	-	
.HK 2(kg)										2.0							
lần 3 (%)																<u> </u>	
Nung nhôn	n:		Nhiệt độ n	hôm lỏng:		Số lượt	Người phụ	trach	Thờ	i gian nghỉ	của nhôm lợ		Xác nhận		Thời gian	n tinh luyên	
Yêu	cầu kỹ thu	ật	750°C-	_	1.0	3-5			1110	-	phút	Jilg.	0			20 phút	
Thời gian	ı bắt đầu vậ	n hành		1:00	11.00	Số gas l	oắt đầu	380		The	ời gian nghỉ	TT	120		luyện lần 1		15
Thời gian	kết thúc vậ	in hành	13	3:00		Số gas k	ét thúc		279	N	hiệt độ nur	ıg	1050		luyện lần 2		
Đúc								Người phụ						Xác nhận:			
Yêu cầ	âu kỹ thuật	đúc	Nhiệt		ửa lò): 750-	-780°C	Nhiệt độ		(máy đúc):	720±5°C	Nhiệ		làm mát: <3	35°C	Tốc độ	đúc: 70-10	
	Chỉ số	1-1	10	8,	10 đúc kết thú	17.	h7E	t	40	6-1-11	(L 2: .		31	Á - 1	làu hái tro-ro	95)
nời gian đú		13 I	Lần 1	Thời gian		c: /14	121/12		=1445		í bôi trơn	7200			lầu bôi trơn	46	
Hàm lượng	g Hidro I	Chỉ số		01392	Laii Z		0,3	Lần 3 🗝	0,222	Lần 4	7	Yêu cầu: D	ưới 0.15ml,	/100gAL			
							CHI	TIẾT BẢ	NG VẬ	T LIỆU							
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bil		Khối l			Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:	CA		11 0 10	CEM	-01
1	4	6		33		048		208	>			ghe	0:69	-	11:00	: 636	, — ()
2		6	6	114		037							12h B	10-	12:50	: 49	1
3		2	NG		8	74				D150	and						
4		1	NG	351	1	142)					Com	-	Kh.3	- L	00 -	Ban
- 1		4	h	460	1	454						240		700	-	-	-7 A
5			,											77/	L	101	44
6		1		353			1 2	870	>			812	,	776	+	41	79
		4	u	353	6	16	(3	870				812	-	782	7	63	79
6 .		1	u	35 3 35 2	6	16	3	870				812		782	. 7	63	79
6 7		1	u u v	353	6	068	3	,870				812		776 782	. T	63	79
6 7 8		11111	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 533	3	,870			i	81Z 818			F F Phế phẩm	63	79
6 7 8 9		1 1 1 3	N Co	35 3 35 2 36 2 36 1	6	068	3	,870			1	\$12 \$18			hế phẩm	63 Cắt	Bain 71 75
6 7 8 9 10		11113	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 533	}	870			,		Xỉ	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12		11113	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 533	3	870			1			P	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12 13		111113	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 533	}	870			1		Xỉ	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12 13 14	4	11113	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 533	3	,870			1		Xỉ	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12 13	y	111113	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 53 637 338	3	6 54 6					Xỉ	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15		111113	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 53 637 338	ÁNH GI	Á CHẤ	T LƯỢ				Xỉ	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15	Dung cu đo đạc	1 1 1 1 1 3 Vi trí	u v v	35 3 35 2 36 2 36 1	6	16 068 53 637 338	ANH GI	Á CHẤ		NG VÀ			Xỉ	P Nhôm dư	hế phẩm NG		
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hang muc kiếm tra	đo đạc		u w D & frilest	35 2 35 2 362 362 361 4/5	6 4 2	068 53 253 338	В3 🖟	B4 A	Số h C1	iệu billet C2	CĂT	Stt C4	xi 60	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15		Vị trí	La Carles	35 2 36 2 36 2 36 1 4/5	6	068 053 237 338 DA	вз 🗸	B4 1	Số h C1	iệu billet C2	CĂT C3 400	Stt	xi	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hang mục kiểm tra	đo đạc Máy dò	Vị trí Đầu	u w D & frilest	35 2 35 2 362 362 361 4/5	6 4 2	068 53 253 338	В3 🖟	B4 1	Số h C1	iệu billet C2	CĂT	Stt	xi 60	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi	Vị trí Đầu	La Carles	35 2 36 2 36 2 36 1 4/5	B1	068 053 237 338 DA	вз 🗸	B4 1	Số h C1	iệu billet C2	CĂT C3 400	Stt	xi	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Vị trí Đầu	4 (00 200)	35 3 35 2 36 2 36 2 36 1 4/6 400 200	B1	16 068 253 338 DA B2 400	вз 🗸	B4 1	Số h C1	iệu billet C2 400 3 00	CĂT C3 400 200	C4 (400 2.00)	xi	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối - -	La Carles	35 3 35 2 36 2 36 2 36 1 4/6 400 200	B1	068 537 338 DA B2 410 200	вз 🗸	B4 1	Số h C1	iệu billet C2	CĂT C3 400 200	Stt C4 (400 200)	xi	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Wét nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối - - 1200	4 (00 200)	35 3 35 2 36 2 36 2 36 1 4/6 400 200	B1	16 068 253 338 DA B2 400	B3 / COO LOO	B4 1	Số h C1	iệu billet C2 400 3 00	CĂT C3 400 200	C4 (400 2.00)	xi	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Wét nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Vị trí Đầu Cuối - - 1200	4 (00 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 537 338 DA B2 410 200	B3 / COO LOO	B4 1	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00	CĂT C3 400 200	C4 4 4 4	xi	D3 400 800 4	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	4 (DO 200)	35 3 35 2 36 2 36 2 36 1 4/6 400 200	B1	068 537 338 DA B2 410 200	B3 / COO LOO	B4 1	Số h C1	iệu billet C2 400 3 00	CĂT C3 400 200 41	Stt C4 (400 200)	xi	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Trinh toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 068 053 338 000 000	B3 / COO LOO	B4 1	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00 5 470 4 70	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200 4 A	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 537 338 DA B2 410 200	B3 / COO LOO	500 1200 6920	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00	CĂT C3 400 200 41	C4 4 4 4	xi	D3 400 800 4	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 16 Min trước 15 16 Min trước 15 16 Min thực tế Số lượng	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 068 053 338 000 000	B3 / COO LOO	B4 1	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00 5 470 4 70	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200 4 A	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 15 16 Min truớc 15 16 Min trước 16 Min	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 068 053 338 000 000	B3 / COO LOO	500 1200 6920	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00 5 470 4 70	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200 4 A	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 15 16 Min truớc 15 16 Min trước 16 Min	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 068 053 338 000 000	B3 / COO LOO	500 1200 6920	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00 5 470 4 70	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200 4 A	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 15 16 mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước số lượng sản phẩm lgâm kiềm	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Vị trí Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 068 053 338 000 000	B3 / COO LOO	500 1200 6920	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00 5 470 4 70	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200 4 A	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng sản phẩm	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 1 4/5 400 200 4	B1	068 068 053 338 000 000	B3 / COO LOO	500 1200 6920	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 3 00 5 470 4 70	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200 4 A	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	Cắt	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng sản phẩm	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mất Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế	4 (DO 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30	B1	068 068 053 237 338 400 200	B3 / COO LOO	500 1200 6920 4 0	56 h c1 300 200	iệu billet C2 400 30 00 5 420 4 1	CĂT C3 400 200 6920 4	C4 (400 200) 4 1	xi 60 D2 400 200	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	cắt i chú là chú	Khác
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước tắt thực tế Số lượng sản phẩm kiểm chiều iếm tra trư	đo đạc Máy dò Iổi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th tớc nhập kh kiểm tra	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế 0	A2 400 200 4	35 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30	B1	068 068 053 237 338 400 200	6400 4	500 1200 6920 4 0	56 h C1 300 200 4	iệu billet C2 400 30 00 5 420 4 1	CĂT C3 400 200 4 A C3)	C4 (400 200) 4 1	D2 400 4 1	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	cắt i chú là chú	Khác Kiểm ti
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng cản phẩm Ghiều Hạng mục	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt - Thanh NaOH dài bilet th wớc nhập kh kiểm tra	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế 0 Yêu	A2 (400 200)	35 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30	B1	068 068 053 237 338 400 200	6400 4	500 1200 6920 4 0	56 h C1 300 200 4	iệu billet C2 400 30 00 5 420 4 1	CĂT C3 400 200 4 A C3)	C4 (400 200) 4 1	D2 400 4 1	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	cắt i chú là chú	Khác Kiểm ti
6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều liệm tra trư Hạng mục	do đạc Máy dò Jỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt - Thanh NaOH dài bilet th ớc nhập kh kiểm tra png	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế 0 Yêu Dưới 2 r	A2 (400 200) 6400 4 (200 a) 6400 6400 6400 6400 6400	35 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 36 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30 2 30	B1	068 068 053 237 338 400 200	6400 4	500 1200 6920 4 0	56 h C1 300 200 4	iệu billet C2 400 30 00 5 420 4 1	CĂT C3 400 200 4 A C3)	C4 (400 200) 4 1	D2 400 4 1	Nhôm dư 323	hế phẩm NG	cắt i chú là chú	Khác Kiểm ti