				SÁ	(N	KUÁ	ŀ T∕	ÐÚ	C B	ILL	ET					1!	58
1. Yêu cầu tr	ong sản xi	ıất:						Người phụ						Xác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99		9.7% TP khác		
	6063		9	9	1.	58	2023-03-2		0			0		0		0	
2. Chuẩn bị v		ực tẽ (kg) ệu đùn	Discar	rd đùn	SP Iỗi đ	fầu∕đuôi	Phế liệu	Người phụ đúc (Xỉ	SP gia c	ông NG	NI	hôm Al 99.7		Xác nhận: Alumir	num Alloy	Vât li	ệu khác
Vật liệu		1	(t ③	nhôm d			5)		6			7		8
KG		919	1)35			4.5					1918					
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		i ần hợp kim u (%Cu)	ΔI _z Si	(%Si)	Mel	%Mg)	ΔI-7n	Người phụ (%Zn)		(%Fe)	ΔI-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận:	Al-Ti-E	3 (%B)	51 /4.5
(%)	<0.02			-0.45		-0.52		.02		-0.2	0.03-0.05		<0.		0.01-		Flux (1.5- 3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0,003		0.3	35	0	397	0.1	005	0.16		0.028		0,061		0.01		12
KLHK 1 (kg)	970-5		155		8		0,000		-1/0		115		0,00"		0,0-		13
Đo lần 2 (%)	0,0	0/1/	0. 2	92		155	0/	205	0.	16	66	362	7). ()	002	0,0	01	
KLHK 2 (kg)	0,0	01)] _	0 12	-22	-0,0	102	0,7	CO	UN	264	$-\upsilon_1\upsilon$	VUL	0/1	<i>)</i>	
Đo lần 3 (%)																	
4. Nung nhô	m:				1		Người phụ	ı trách			L		Xác nhận				
TG nung bắt		2 .	00	Số gas bắt	đầu	171		TG tinh lu	yện lần 1	8		TG nghỉ		60	<u> </u>		
TG nung kết	thúc		30 Số gas kết		101 1		751 TG tinh luy		yện lần 2			Nhiệt độ nung		1050			
5. Đúc		<u> </u>	<u> </u>			111 1 2	724	Người phụ		l				Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	fầu:	10:	05	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	lò): 780-80	D°C	786		Nhiệt độ r	nước làm m	nát: <50°C	32		Áp lực khí	720	0()
TG đúc kết th	G đúc kết thúc:		00_		nhôm (máy đúc): 700±		.,,,,,		4	Tốc độ đúc: 80-100n		nm/min 95				46	
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0).15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
							CHI	TIẾT BÁ	NG VÂ	T LIÊU							
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet		lượng			Ghi chú			Ghi chú:					
1	1		NG -1	183		10]					
2		•		181		70						1					
3				180		71											
4			I,	179		91			910	9		1					
5			I.	176		9 <i>i</i>			, _ ,	J		1					
6			1	174	92							1					
7			1	7/13	8/	12											
8			//		0-	τ											
9	2)	NG-1	17.15	103	35						1					
10		-	/v u _/	12/12	7(0)												
11	1				49	-			2 1			1					
12	- 4					در								Р	hế phẩm		
	-						1 1018					Xi Nhôm dư					
1 13	l /-				96	, X	1	1012				١ >	(i	Nh	iôm dư		Cắt
13	-6)			96		4	1918				,	(i	Nh	iôm dư		Cắt
14	6)			96		ļ,	1918		Tổng khố	i lượng vật		(i	Nh	iôm dư		Cắt
14 15	6)					<i>'</i>	1918		li	ệu		<u> </u>	2/	nôm dư		Cắt
14 15 16	6)	-				4	1918		li	ệu		2	34	nôm dư		Cắt
14 15 16 17	6						<u></u>	1918		li			2	34	iôm dư		Cắt
14 15 16	6					50	(NH GI			92	327		2	34	ôm dư		Cắt
14 15 16 17 18						50	NH GI	Á CHẨ	т шү	93 NG VÀ	327		2	34	lôm dư		
14 15 16 17	Dụng cụ đo đạc) Vi trí	A2	A3		Ð/A	В3	Á CHẤ	T LƯỢ Số h	92	327 C ĂT	<u>1</u> 8	D2	3/ D3	47	chú	- Kiểm tra
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò		400	400	95	ÐÁ		Á CHẨ	T LƯỢ Số h	93 NG VÀ	327 C ĂT		D2 400	34	47		
14 15 16 17 18	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi	Vị trí	1/ -	 	95 B1	Ð/A	В3	Á CHẤ	T LƯỢ Số h	NG VÀ	327 C ĂT	<u>1</u> 8	D2	3/ D3	47		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng	Vị trí Đầu	400	400	95 81 A00	Б А	B3 4.00	Á CHẤ B4 H Đỏ	T LƯỢ Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 A (00)	60 27 CÁT		D2 400	34 200	47		
14 15 16 17 18 Hang muc kiểm tra	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi	Vị trí Đầu	400	400	95 400 200	DA B2 460 200	B3 400 A-00	Á CHẨ B4 Æ BO 3_OO	TLUÇ Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 A 00 200	60 27 CÁT	18 4100 200	D2 400 200	34 400 200	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Vị trí Đầu	400	400 200	95 81 A00	Б А	B3 400 A-00	Á CHẤ B4 H Đỏ	T LƯỢ Số h C1 400	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A (30) 2 6 0	60 27 CÁT	18 4100 200	D2 400 200	34 200	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nút Bè mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bầng mắt	Vị trí Đầu Cuối -	400	400	95 400 200	DA B2 460 200	B3 400 A00	Á CHẨ B4 Æ BO 3_OO	TLUÇ Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 A (00)	60 27 CĂT	18 4100 200	D2 400 200	34 400 200	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối - -	400	400 200 6690	95 400 200	DA B2 460 200	B3 400 A-00	6690	T LUO Số h c1 400 200	9 3 NG VÀ iệu billet C2 A 00 200 6690 S	64 627 640 200 6690	15 4100 200 6690 5	02 ANO 200	34 400 200	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối - - 1200	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	60 - 62 - 460 - 208 - 6690 - 5	6620 5	Á CHẨ B4 Æ BO 3_OO	TLUÇ Số h C1 400 200	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A (8) 2 6 0	64 627 640 200 6690	18 4100 200	22 400 200 6690 5	34 400 200 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vi trí Đầu Cuối 1200 600	400	400 200 6690	95 400 200 4 4	DA B2 460 200	B3 400 A-00	6690	T LUO Số h c1 400 200	9 3 NG VÀ iệu billet C2 A 00 200 6690 S	60 27 CĂT	15 4100 200 6690 5	02 ANO 200	34 400 200	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vi trí Dàu Cuối 1200 600	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	60 62 460 200 660 5	6620 5	6 CHÃ 4 60 2 00 5	T LUO Số h c1 400 200	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 0 0 5	64 627 640 200 6690	15 4100 200 6690 5	22 400 200 6690 5	34 400 200 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200 4 4	60 - 62 - 460 - 208 - 6690 - 5	83 400 100 100 100 100	6690	56 h C1 400 200 56	9 3 NG VÀ iệu billet C2 A 00 200 6690 S	327 CÅT 400 200	18 400 200 6690 5	200 200 5	3400 200 200 5	(1) Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	60 62 460 200 660 5	83 400 100 100 100 100	6 CHÃ 4 60 2 00 5	56 h C1 400 200 56	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 0 0 5	327 CÅT 400 200	18 400 200 6690 5	200 200 5	3400 200 200 5	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	60 62 460 200 660 5	83 400 100 100 100 100	6 CHÃ 4 60 2 00 5	56 h C1 400 200 56	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 0 0 5	327 CÅT 400 200	18 400 200 6690 5	200 200 5	3400 200 200 5	(1) Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sán phẩm	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Vị trí Đầu Cuối	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	60 62 460 200 660 5	83 400 100 100 100 100	6 CHÃ 4 60 2 00 5	56 h C1 400 200 56	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 0 0 5	327 CÅT 400 200	18 400 200 6690 5	200 200 5	3400 200 200 5	(1) Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sán phẩm	Dung cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - - Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	60 62 460 200 660 5	83 400 100 100 100 100	6 CHÃ 4 60 2 00 5	56 h C1 400 200 56	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 0 0 5	327 CÅT 400 200	18 400 200 6690 5	200 200 5	3400 200 200 5	(1) Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sán phẩm Ngâm kiềm	Dung cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - - Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 690 5	400 200 6690 5	95 400 200	B2 460 200 55 5	B3 4(00) A-000 6630 5 5 S1	6 CHÃ 4 60 2 00 5	56 h C1 400 200 56	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 0 0 5	327 CÅT 400 200	18 400 200 6690 5	200 200 5	3400 200 200 5	(1) Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Dung cụ đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - - Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6690 5 8	400 200 6690 5 (H) 5	95 400 200	B2 460 200 55 5	B3 4(00) A-000 6630 5 5 S1	6090 5	T LU O S6 h C1 400 200 600 5	9 3 NG VÀ iệu billet c2 A 00 2 00 6690 S	6630 5	18 4100 200 5 (4)	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	460 200 690 5 8	400 200 5 6690 5 10	95 B1 A00 200 A1 A1 A1 Bundle	B2 460 200 5 5 5 5 Billet A&	B3 4(00) A-00) 6630 5 5 51 2.	6090 5 3	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	Ca 4100 200 5 (A)	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc 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	Dung cu đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối	460 200 6690 5 8	6690 5 600 5 600 5	B1 A100 200 A1	B2 460 200 5 5 5 5 Billet A&	B3 4(00) A-000 6630 5 5 S1	6090 5 3 Lot 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	C4 4100 200 5 (4)	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang mục 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 158	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bầng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối	460 200 6690 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	400 200 5090 5 Lot 158 158	B1 A00 200 A A A A A A A A A A A A A A A A	B2 460 208 6690 5 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	B3 4(00) A-00) 6630 5 5 51 2.	6090 5 3 Lot 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	CA 4160 200 5 (A). 5	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vét nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 158 158	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bầng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle OA CO2 DA	Vị trí Đầu Cuối	460 200 6690 5 8	Lot 158 158 158	B1 A100 200 A A A A A A A A A A A A A A A A A	B2 460 200 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	B3 4(00) A-00) 6630 5 5 51 2.	6090 5 5 Lot 158 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	Ca (4) 66 90 5 (4) - 5 Lot 158 158 158	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngắm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 158 158 158 158	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối	400 200 690 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	Lot 158 158 158 158 158	B1 A00 200 A A A A A A A A A A A A A A A A	B2 460 208 6690 5 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	83 4(00 \$-00 5 5 5 5 5 5	6 CHÃ 84 4 60 5 5 5 158 158 158 158 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	C4 400 200 5 (4). 5 Lot 158 158 158 158 158	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 158 158 158 158 158	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bầng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối	400 200 690 5 8 5 1 4 3 2 5 2	Lot 158 158 158 158 158 158	B1 A100 200 A1	B2 460 200 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	83 4(00) \$-00) 5 5 5 5 5 2. 2. 2. 2. 4	A CHÂ 84 A 60 2 60 5 Lot 158 158 158 158 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	C4 Albo 200 5 (4). 5 Lot 158 158 158 158 158 158	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 158 158 158 158 158	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bầng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối	400 200 690 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	Lot 158 158 158 158 158 158 158	B1 At 00 200 At 1 At	B2 460 200 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	5 St. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2.	A CHÂ 84 A 60 2 60 5 Color Lot 158 158 158 158 158 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	C4 A160 200 5 C4 A160 200 5 C4 A160 158 158 158 158 158 158 158 158	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		
14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 158 158 158 158 158	Dung cu do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vị trí Đầu Cuối	400 200 690 5 8 5 1 4 3 2 5 2	Lot 158 158 158 158 158 158	B1 A100 200 A1	B2 460 200 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	83 4(00) \$-00) 5 5 5 5 5 2. 2. 2. 2. 4	A CHÂ 84 A 60 2 60 5 Lot 158 158 158 158 158	T LU O S6 h C1 400 200 600 5		6630 5	C4 Albo 200 5 (4). 5 Lot 158 158 158 158 158 158	22 400 200 5 0	34 400 200 5 14	Ghi		