Ī				SÅ	(N	(UÁ	¥Τ Ι	ĐÚ	СВ	ILL	ET					1	79	
1. Yêu cầu tr	ong sån xı	ıất:						Người phụ	,					Xác nhận:				
	Vật liệu		Yêu câu		Mā sả		Ngày s 2023-06-0		Phế liệu	sau đùn 7300		Phế liệu đủ 1000		Nhóm AL9 2000	99.7%	TP khác		
2. Chuẩn bị v	6063 /ật liệu thị	rc tế (kg)	9 ir	icn	17	' 9		z Người phụ	trách:	7300		1000		Xác nhận:		-		
Vật liệu	Phế li	ệu đùn	Discar		SP lỗi, đ		Phé liệu		SP gia c		N	hâm Al 99.7	7%		num Alloy	Vật l	iệu khác	
	KG 4674		(2) (2) 2 (billet ③				(9	<i>y</i>		936		Ø		8		
3. Điều chỉnh	h thành ph	6∠1 àn hơn kim	/(5	26	11	<u> 72 </u>	12	46 Người phụ	trách:			7.56		Xác nhận:				
Tiểu chuẩn	Al-Cı	ı (%Cu)	Al-Si	(%Si)	Mg ((%Zn)	Al-Fe			(%Mn)	Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-B		Flux (1.5-	
(%)		0.02	0.38	0.45	0.45			.02	0.1	-0.2	0.03	-0.05	<0.		0.01-0		3kg/tán)	
Đo lần 1 (%)	$\mathcal{O}_{t}(0)$) 7	0,3	25/5_	O_{1}^{2}	<u> </u>		005_	_Q.1	<u> </u>	O_{i}	<u> </u>	0,(<u> 202</u>	0,	01	15	
KLHK 1 (kg)		6		8,6_	11	<u> </u>		M(/r)		/ 	15	2,8					^ 3	
Đo lần 2 (%)	0,0)/4_	$-O_{\ell}$	12_	0,	4+	0,0	WS_	0,	1+	0,0	29	_0,1	<u> 203</u>	0,0	21	-	
KLHK 2 (kg)	n (*	312	<u>()</u>	0 6			•	<u> </u>		.,,	8	,2_		^ en 7		A. 1	-	
Do lần 3 (%)	<u> </u>	115_	<u> </u>	<u> 59</u>	<u>, Q</u> ,	46	<u> </u>	005	<u>U,</u>	16	(),()45	<u> </u>	<u> </u>	L_Q4	()1	<u> </u>	
4. Nung nhộ TG nung bắt	-	· ·	77	Số gas bắt	džu	10.0	Người phụ 381	TG tinh lu	vên làn 1			TG nghỉ	Xác nhận	90	Υ			
TG nung két		12 .	20	Số gas kết		19 k	22 2 22 2	TG tinh lu				Nhiệt độ n	vina.	10	50			
5. Đức	CHUC	16.	3.0	no Bes ver	tiloc	111	4.55	Người phụ				Milita OQ I		Xác nhận:	/			
TG đúc bắt đ	làu:	12:	5/1	Nhiệt độ r	ıhôm (cửa l	ბ): 780-80	o°C	7/16		Nhiệt độ n	urớc làm m	iát: <50°C	37)	Áp lực khí	7)	00	
TG đúc kết tỉ	TG đúc kết thúc: 12 '		JO		nhôm (máy đức): 700±		10°C 7/C			Tốc độ đúc: 80-100r		<u></u>		Áp lực dâu		1.1-		
			7-2				77.7							•				
Hàm lượn	g Hidro	Yêu e	àu: Dưới 0	.15ml/100	gAL	làn 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4			
							CHI	TIẾT B	NG VẬ	T LIÊU								
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil	let	Khối	ượng			Ghí chú			Ghi chú:						
1			NG L	383_	8:	7 0												
2			1391		728													
3			1376		812				<u> 462</u>	1							İ	
4			1392		812		,			•			·					
S			1375		<u> 397</u>													
6			1393		1002		(u))											
7	<u></u>		.,				`											
8	2	·	XI6- /	394	/3	<u> 26</u>												
9																		
10	10 3				1192													
11																		
12	4				1246									Phế phẩm				
13													xi		Nhōm đư		Cất ,	
14	6	i			97		<u> </u>	<u> 1931</u>	<u> </u>	∓\$								
15					l C∧/		1 1				lượng vật	I						
16					7	4	<i> </i>			II	ę̂и	. 7	`	17/				
						4	-					102	7_	116	5			
17					2,	4				103		102	7	1/16	5	-		
17					9.		-/	í cu í	T 1150	103	321	102	7	1/16	5	-		
18	Dung cu				<i>y</i> ,		NH GI	Á CHẤ		103 NG VÀ	321	12	7	[16	5	-		
-	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	Ð/	83	B4	Số h C1	NG VÀ	2 1 CĂT	C4	D2	D3	5 Ghi	chú	Kiểm tra	
18 Hạng mục kiếm tra	đo đạc Máy dò	Vị trí Đầu	400	A00	B1 400	Ð/ 82 ∕400	83 400	в4 400	số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 L100	2 1 CĂT	C4 400	D2 Z ₁ O0	D3 400		chú	Kiểm tra	
18 Hạng mục	đo đạc Máy dò lỗi			A00	B1	Ð/ 82 ∕400	83	в4 400	số h C1 400	NG VÀ	2 (CĂT	C4 400	D2	D3 400		chú	Kiểm tra	
18 Hạng mục kiếm tra	đo đạc Máy dò lỗi Băng	Đầu	400	A00	B1 400	Ð/ 82 ∕400	83 400	в4 400	số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 L100	2 1 CĂT	C4 400	D2 Z ₁ O0	D3 400		chú	Kiểm tra	
18 Hang mục kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò lỗi	Đầu Cuối -	200 200	100 100	81 400 200	B2 400 200	400 200	в4 400 200	số h C1 400 200	NG VÀ	2 1 CĂT 406 200		D2 Z100 200	D3 400 200	Ghi	chú	Kiểm tra	
18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy đò lỗi Băng mắt Băng	Đầu Cuối -	400 200 4140	100 100 4640	81 400 200	B2 400 200	400 200	4640	56 h C1 400 200	103 NG VÀ iệu billet C2 L100 200	CĂT	4640	100 200	100 200 4640	Ghi	chú	Kiém tra	
Hạng mục 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	200 200	100 100	81 400 200 4640 3	B2 400 200	400 200	4440 3	56 h C1 400 200	NG VÀ	2 1 CĂT 406 200	200 200 4640 3	D2 Z100 200	D3 400 200	Ghi	chú	Kiểm tra	
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200 4640 3	100 100 4640	400 200 4640 3	82 400 200 464p	400 200 440 3	4640	56 h C1 400 200	103 NG VÀ iệu billet C2 L100 200	2 (CĂT 406 200 4640 3	4640 200	100 200 200 4640	400 200 4640 3	Ghi	chú	Klém tra	
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đó đạc Máy dò Iỗi Bắng mắt Đồng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3	82 400 200 464p	400 200 440 3	4640 3 0	56 h C1 400 200	103 NG VÀ iệu billet C2 L100 200	2 (CĂT 406 200 4640 3	4640 3	100 200 200 4640	400 200 4640 3	Ghi	chú	Kiểm tra	
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đó đạc Máy dò Iỗi Bắng mắt Đồng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu Cuối	460 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	400 200 460 3	4440 3 0	400 200 4640 3 0	103 NG VÀ iệu billet c2 L100 200	2 1 CĂT 406 200 4640 3	4640 3 6	100 200 4640 3	4640 3	Ghi	chú	Kiểm tra	
Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	đó đạc Máy dò Iỗi Bắng mắt Đồng mắt Thước	Eầu Cuối	400 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3	82 400 200 464p	400 200 440 3	4640 3 0	56 h C1 400 200	103 NG VÀ iệu billet C2 L100 200	2 (CĂT 406 200 4640 3	4640 3	100 200 200 4640	400 200 4640 3	Ghi	chú	Kiém tra	
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Sằng mắt Thước Máy cắt	Đầu Cuối	460 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	400 200 460 3	4440 3 0	400 200 4640 3 0	103 NG VÀ iệu billet c2 L100 200	2 1 CĂT 406 200 4840 3	4640 3 6	100 200 4640 3	4640 3	Ghi	chú	Kiểm tra	
Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Sằng mắt Thước Máy cắt	Đầu Cuối	460 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	400 200 460 3	4440 3 0	400 200 4640 3 0	103 NG VÀ iệu billet c2 L100 200	2 1 CĂT 406 200 4840 3	4640 3 6	100 200 4640 3	4640 3	Ghi	chú	Kiem tra	
Hạng mục 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	Eầu Cuối	460 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	400 200 460 3	4440 3 0	400 200 4640 3 0	103 NG VÀ iệu billet c2 L100 200	2 1 CĂT 406 200 4840 3	4640 3 6	100 200 4640 3	4640 3	Ghi	chú	Kiemtra	
Hạng mục 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	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	460 200 4640 3	100 200 4640 3	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	400 200 460 3	4440 3 0	400 200 4640 3 0	103 NG VÀ iệu billet c2 L100 200	2 1 CĂT 406 200 4840 3	4640 3 6	100 200 4640 3	4640 3	Ghi	chú	Klémtra	
Hang mục kiếm tra Vết nứt 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	Elau Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	4840	4640 3 49	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	400 200 460 3	4440 3 0	400 200 4640 3 0	103 NG VÀ iệu billet c2 L100 200	2 1 CĂT 406 200 4840 3	4640 3 6	100 200 4640 3	4640 3	Ghi	chú	Kiểm tra	
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k	Elau Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	460 200 4640 3	100 200 4640 3	81 400 200 4640 3 0	B2 400 200 4640 3	400 200 4140 3	4600 2000 4640 3 a	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	4640 200 200 4640 3 6	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiém tra	
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 tru Lot	do dạc Máy dò lỗi Săng mắt Săng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle	Elau Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	4840	4640 3 49	400 200 4640 3 0	82 400 200 4640 3	83 400 200 4140 3	1400 200 4440 3 0 4	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	4640 200 200 4640 3 6	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiëm tra	
Hang mục kiếm tra Vết nứt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k	Elau Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	4840 4 3 3 3 3	4640 3 4640 3 4640	81 400 200 4640 3 0 12 3	B2 400 200 4640 3	33 400 200 4140 3 3	100 200 200 4440 3 a 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 200 200 4640 3 6 2 3	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiemtra	
Hang mục kiếm tra Vết nứt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Lot 179 179	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Đầng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle	Eàu Cuối 1200 600 Đàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E hực tế	4840 4 3 3 3 3 3	400 200 4640 3 4 4 5 	81 400 200 4640 3 0 12 3	B2 400 200 200 3 3 Billet A2 C2 CA C A	\$3 400 200 4440 3 \$5 3 4 2	100 200 200 4440 3 a 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 200 200 4640 3 6 2 3 Lot 179 179	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiem tra	
Hang mục kiếm tra Vết nứt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Lot 179 179	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Sằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle O 2 O 2 O 2	Eàu Cuối 1200 600 Đàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E hực tế	4840 4 3 3 3 3 3 1 2	400 200 4640 3 4 4 5 179 179 179	81 400 200 4640 3 0 12 3 Bundle OS OS	B2 400 200 4640 3 3 Billet A2 C2 CA	\$3 400 200 4440 3 \$5 3 4 2	100 200 200 3 0 Lot 179 179 179	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 Q00 4640 3 Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiem tre	
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 iot 179 179 179 179	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Đầng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle O2 O2 O2 O2 O2	Eàu Cuối 1200 600 Đàu Cuối 1200 600 Đàu H Đàu E hực tế	4840 4 3 3 3 3 1 2 3	400 200 4640 3 4 4 179 179 179 179 179	81 400 200 4640 3 0 12 3 Bundle 05 05 05	B2 400 200 200 3 3 Billet A2 C2 CA C A	33 400 200 4640 3 3 3	100 200 200 3 a l lot 179 179 179 179 179	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 200 4640 3 6 179 179 179 179 179	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiemtra	
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 iot 179 179 179 179 179	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Sằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle O 2 O 2 O 2	Eàu Cuối	4840 4 3 3 3 3 3 1 2	400 200 4640 3 4 179 179 179 179 179 179	81 400 200 4640 3 0 12 3 Bundle 05 05 05	B2 400 200 200 3 3 Billet A2 C2 CA C A	\$3 400 200 4440 3 \$5 3 4 2	100 200 200 3 a Lot 179 179 179 179 179 179	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 200 4640 3 6 179 179 179 179 179 179	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiemtra	
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 Lot 179 179 179 179 179 179	do dạc Máy dò lỗi Săng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập l Bundle ()2 ()2 ()2 ()2 ()2 ()2 ()2 ()2 ()2 ()	Eàu Cuối	4640 4 3 (3) 3 3 3 1 2 3	400 200 4640 3 4 179 179 179 179 179 179 179	81 400 200 4640 3 0 12 3 Bundle 05 05 05	B2 400 200 200 3 3 Billet A2 C2 CA C A	\$3 400 200 4440 3 \$5 3 4 2	100 200 200 3 8 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 200 4640 3 6 179 179 179 179 179 179	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiemtra	
Hang 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 iot 179 179 179 179 179 179	do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Đầng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t rớc nhập k Bundle O2 O2 O2 O2 O2	Eàu Cuối	4840 4 3 3 3 3 1 2 3	400 200 4640 3 4 179 179 179 179 179 179	81 400 200 4640 3 0 12 3 Bundle 05 05 05	B2 400 200 200 3 3 Billet A2 C2 CA C A	\$3 400 200 4440 3 \$5 3 4 2	100 200 200 3 a Lot 179 179 179 179 179 179	56 h C1 400 200 4640 3 0 41	103 NG VÀ iệu billet c2 4100 200 4640 3	2 1 CĂT 406 200 4440 3	C4 Q00 200 4640 3 6 179 179 179 179 179 179	102 2400 200 4640 3	4640 3 4100 3	3 <i>6</i>	chú	Kiểm tra	