				SA	N)	(U/	Ϋ́Τ Ι	ÐÜC	C B	ILL	ET					2:	L2
1. Yêu çầu tr	ong sản xu	រន៍t:						Người phụ						Kác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mā sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		·		Nhām AL99.7%		TP khác		
	6063 bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		212		2023-07-27 Người phụ		6300		1000			2000		0	
		rc te (kg) ệu đùn	Discar	d đùn	SP Iỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%			Xác nhân: Aluminum Alloy		y Vật liệu khác	
Vật liệu	0		2		billet ③		nhôm đư,) 4		<u> </u>		6						8
KG		302			βć	3.3	<u>-</u>		<u>58</u>	3		(923	<u> </u>				
3. Điều chính Tiểu chuẩn		ân hợp kim ı (%Cu)	Al-Si	%SI)	Mg (9	(Me)	Al-Zn	Người phụ (%Zn)	trách: Al-Fe (%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr (Kác nhận: %Crì	Al-Ti-B	(%8)	Flux (1.5-
(%)	<0.02		0.38-		0.45-		<0.		0.1-		0.03-0.05		<0.02			0.01-0.05	
Đo lần 1 (%)	(%) (),()(9		0,342		0,399		0.0	205	0.15		0,028		0,003		0.01		12
KLHK 1 (kg)	K1 (kg) 1. X		22.2		8							7.8	7	2			13
Do làn 2 (%)	() (215	0,	-, <u>-, -, -</u> /1.		479	0,0	00	0	14		38	0.1	206	0	01	
KLHK 2 (kg)		71.3	- 	Τ			<u> </u>	0 /	<u></u>		$\mathcal{O}_{\mathcal{I}}$	70		/ • •		V - 1	
Đo lần 3 (%)							t										
4. Nung nhộ	m:						Người phụ	trách					Xác nhận				
TG nung bắt	đầu	6:0)()	Số gas bắt	đầu	226	417	TG tinh luy	ēn lān 1	10)	TG nghĩ		10	7()		
TG nung kết	thúc	12:	15	Số gas kết	thúc	927	758	TG tinh luy	ện lần 2	——		Nhiệt độ n	ung	10	50		
5. Đúc						20	1 7 5	Người phụ	trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	đầu:	12:	45	Nhiệt độ n	hóm (cửa l	ბ): 780-80	0°C	76	_	Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	72	00
TG đúc kết ti	TG đúc kết thúc: 14:		Ö Ö Nhiệt độ n		nhôm (máy đúc): 700±		±10°C 698			Tốc độ đức: 80-100m		nm/min 95		Áp lực dấu		46	,
Likus lisasa	a Uiden	Vau	cầu: Dưới 0.15ml/100		gAL Lần 1				lần 2		Lần 3				Lần 4		
Hàm lượn	ig Hidro	reu c	au: Door o	.15mi/100	BAL	Lan 1			Lanz			Lans			Lana		
							СНІ	TIẾT BÁ	NG VẬ	T LIỆU							
STT	Chung loa		Số hiệu bl		Khối l		-		Ghí chú			Ghi chú:					
1	/	1	NG 1	<u>595</u>		<u>08</u>	-										
2			1	<u>594</u>		7 9	\sqcup										İ
3	<u> </u>		1	593	8	<u>96</u>	\coprod		——————————————————————————————————————								
4				<u>506</u>	7.	<u>31 </u>	17		<u>590'</u>	<u> </u>							l
5			Λ.	<u>473</u>		14											
6				474	81	63						ļ					
7			1	472	8	11_						}					
8]					i
9	3)			8	93_						<u> </u>					ļ
10																	
11	5	5			5	83											
12														P	hế phẩm		
	6						•										
13	<u> </u>	·			95	57)	192	7			,	đ	Nh	nôm đư		Cåt
13	-6	·			95 93	5 <i>7</i> 70	}	192	7			,	(i	Nh	nôm đư		Cát
	€	·			9 <u>5</u>	57 70	}	192	7		lượng vật			Nh	nôm đư		Cất
14		·			9 <u>5</u> 9:	57 70	}	192	7	lli	ę̃u			Nh Q	nôm dư HG		Cát
14 15					95 g:	57 70	}	192	7	lli	ę̃u			NH -21:	nôm dư		Cát
14 15 16)			95 3	57 70_	}			93	05			NH	nôm dư		Cất
14 15 16 17					9 <u>6</u> 9:	57 70 Đ/	ÁNH GI			93	05			c2	rôm dư		cát
14 15 16 17 18		Vitrí						Á CHẤ	T LƯỢ Số h	93 NG VÀ	OS CĂT	Na		- کئ	F6		Cắt Kiểm tra
14 15 16 17 18	do dac		A2	A3	81	B2	В3	Á CHẤ	T LƯỢ Số h C1	NG VÀ	CĂT		D2		F6	chú	
14 15 16 17 18		Đầu	400	400	81 /tb()	B2 A00	B3 4.00	Á CHẤ 84 400	T LƯỢ Số h C1 400	NG VÀ	OS CĂT 400	1/1 / C4 400	D2		F6	chú	
14 15 16 17 18 Hang muc klám tra	đo đạc Máy dò lỗi Bằng				81 At(x)	B2	B3 4.00	Á CHẤ	T LƯỢ Số h C1 400	NG VÀ	OS CĂT 400				F6	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi	Đầu Cuối	400	400	81 AUO 200	82 A00 200	B3 4.00	Á CHẤ 84 400	T LƯỢ 56 h C1 400 20 (7)	9 3 NG VÀ © billet C2 400 200	OS CĂT 400	1/1 / C4 400	D2		F6	chú	
14 15 16 17 18 Həng mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối -	400 200	400 200	81 AUO 200 b600	^{B2} 400 200	400	Á CHẤ 84 400 3300	T LƯỢ 56 h C1 400 200	93 NG VÀ ^{ệu billet} c2 400 200	CĂT C3 400 200	14 A	⁵² 400 200	D3 400 2010	B4 ce 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200 6600	400 200 6600	81 AUO 200 b600	82 400 200 6600	83 400 240 6600	Á CHẨ 400 3300	T LƯỢ 56 h C1 400 200 6600	9 3 NG VÀ 1êu billet C2 400 200	CĂT C3 400 200	14 A A A A A A A A A A A A A A A A A A A	400 200	2- 03 400 200	B4 ce 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Həng mục kiếm tra Vết nứt Bè mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	1200	400 200	400 200	81 AUO 200 b600	^{B2} 400 200	400	Á CHẤ 84 400 3300	T LƯỢ 56 h C1 400 200	93 NG VÀ ^{ệu billet} c2 400 200	CĂT C3 400 200	14 A	⁵² 400 200	D3 400 2010	B4 ce 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước		400 200 6600	400 200 6600 5	61 4150 200 6600 55	\$2 400 200 6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300 6600	T LƯỢ 56 h C1 400 200 6600	9 3 NG VÀ Qu billet C2 400 200.	CĂT GA (400) 6(00) 5	14 d 400 200	400 200 6600 S	25- 400 200 5-	B4 ce 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	do dạc Máy do Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	- 1200 - Đầu	400 200 6600 5	400 200 6600	81 AUO 200 b600	82 400 200 6600	83 400 240 6600	Á CHẨ 400 3300 6600	T LƯỢ 56 h C1 400 200 6600	9 3 NG VÀ 1êu billet C2 400 200	CĂT GA (400) 6(00) 5	14 d 400 200	400 200 6600 S	25- 400 200 5-	B4 ce 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiốm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ dài Tính toán trước	do dạc Máy do Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6600	400 200 6600 5	61 400 200 6600 5	6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300	56 h c1 400 20 C) 6600 .5	9 3 NG VÀ QU BHIET C2 400 200.	CĂT 400 200 6600 5	64 400 200 5	400 200 200 5	2- 03 400 200	B4 cc 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	do dạc Máy do Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dau Cuối - - 1200 600 Dau Cuối 1200	400 200 6600 5	400 200 6600 5	61 4150 200 6600 55	\$2 400 200 6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300 6600	56 h C1 400 200 6600 5	9 3 NG VÀ QU BHIET C2 400 200.	CĂT 400 200 6600 5	14 d 400 200	400 200 6600 S	25- 400 200 5-	B4 cc 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiốm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ dài Tính toán trước	do dạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600	400 200 6600 5	400 200 6600 5	61 400 200 6600 5	6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300 6600	56 h c1 400 20 C) 6600 .5	9 3 NG VÀ Qu billet C2 400 200.	CĂT 400 200 6600 5	64 400 200 5	400 200 200 5	25- 400 200 5-	B4 ce 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	do dạc Máy dò Iỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối	400 200 6600 5	400 200 6600 5	61 400 200 6600 5	6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300 6600	56 h C1 400 20 C) 6600 5	9 3 NG VÀ QU BHIET C2 400 200.	CĂT 400 200 6600 5	64 400 200 5	400 200 200 5	25- 400 200 5-	B4 cc 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm	do dạc Mây dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Mây cắt Thanh	Dàu Cuối	400 200 6600 5	400 200 6600 5	61 400 200 6600 5	6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300 6600	56 h c1 400 20 C) 6600 .5	9 3 NG VÀ QU BHIET C2 400 200.	CĂT 400 200 6600 5	64 400 200 5	400 200 200 5	25- 400 200 5-	B4 cc 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm	do dạc Mây dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Mây cắt Thanh NaOH	Dàu Cuố;	400 200 6600 5	400 200 6600 5	61 400 200 6600 5	6600 5	400 240 240 5	Á CHẨ 400 3300 6600	56 h C1 400 20 C) 6600 5	9 3 NG VÀ QU BHIET C2 400 200.	CĂT 400 200 6600 5	64 400 200 5	400 200 200 5	25- 400 200 5-	B4 cc 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do dạc Mây dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuố; 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6600 5	400 200 6600 5 8	61 A00 200 6600 5	6600 5	6600 5 10	Á CHẤ 400 3300 6600 2.	56h c1 400 200 6600 5	\$600 5	6400 200 5	6600 200 200 5	400 200 200 5	25- 400 200 5-	B4 cc 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm	do dạc Mây dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dàu Cuố;	400 200 6600 5	400 200 6600 5	81 AUO 200 6600 5 5	B2 400 200 6600 5	6600 5 10 5	Á CHẨ 400 3300 6600	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 .5	S S S S S S S S S S	CĂT 400 200 6600 5	64 400 200 5	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiệu Kiểm tra tru Lot	Máy dò lỗi Bắng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH State the state than the state that th	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E thực tế kho Billet	400 200 6600 5	400 200 5 8 5	81 AUO 200 6600 5 5	6600 5 5 8	6600 5 10 5 10 5	Á CHẤ 400 3300 6600 2.	T LUO 56 h C1 400 20 C) 6600 .5 (1) 5	\$ 100 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	6400 200 5	CA 400 200 5 5	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 212	Máy dò lỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle	Dầu Cuối	400 200 6600 5	400 200 5 8 5	B1 A50 200 6600 5 5	B2 400 200 6600 5 5 5	6600 5 10 10 10 10 10 10	Á CHẤ 400 3,300 6600 2. 1 Lot 212	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 5 S8 Bundle	S S S S S S S S S S	6400 200 5	6600 200 5 600 5	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 212 212	Máy dò lỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle	Dau Cuối	400 200 6600 5 5 5	400 200 5 8 5	B1 A00 200 6600 5 5 Bundle 0.5 0.5	B2 400 200 6600 5 5 5	6600 5 10 5 10 5	Á CHẤ 400 3,300 6600 2. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T LUO 56 h C1 400 20 C) 6600 .5 (1) 5	\$ 100 S S S S S S S S S S S S S S S S S S	CĂT CĂT 400 200 5 A 2 1 1 1 1 1 1 1 1	6600 200 6600 5 5	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
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 Xiểm tra tru Lot 212 212	Máy dò lỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle	Dàu Cuối	400 200 6600 5	400 200 5 8 5 Lot 212 212 212	B1 A50 200 6600 5 5	B2 400 200 6600 5 5 5 Billet C4 A3 D3 B3	6600 5 10 5 10 5	Á CHẨ 84 400 3.300 6600 2. 1 1 1 1 1 1 212 212 212	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 .5 S8 Bundle M M M	S S S S S S S S S S	64 00 200 5 SL A A A A A A A A A A A A A A A A A A	C4 400 200 5 5 101 212 212 212	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Xiếm tra tru Lot 212 212 212	do dạc Máy dò Iỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle O O O O O O O O O O O O O	Dàu Cuối	400 200 6600 5 5 5 1 3	400 200 5 8 5 Lot 212 212 212 212	B1 At 50 200 6600 5 5 8undle 6,5 0,6 0,6 0,7	B2 400 200 6600 .5 5 Billet C4 A3 D3 B8	5 S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	Á CHẨ 84 400 3.300 6600 2. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 .5 S8 Bundle M M M	S S S S S S S S S S	64 00 200 5 SL A A A A A A A A A A A A A A A A A A	C4 400 200 5 5 101 212 212 212 212	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Xiếm tra tru Lot 212 212 212 212	Máy dò lỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle O C C C C C C C C C C C C C C C C C C	Dàu Cuối	400 200 6600 5 5 5 1 3	400 200 5 8 101 212 212 212 212 212 212	81 400 200 6600 5 5 6 0.5 0.5 0.6 0.6 0.7	B2 400 200 6600 5 5 5 Billet C4 A3 D3 B3	6600 5 400 5 5 5 2 3	Á CHÁ 84 400 3.300 6600 2. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 .5 S8 Bundle M M M	S S S S S S S S S S	64 00 200 5 SL A A A A A A A A A A A A A A A A A A	C4 400 200 5 5 101 212 212 212 212 212	52 400 200 6600 5 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lương sản phẩm Ngắm kiềm Chiều 212 212 212 212 212 212 212	Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle C) C) C) C) C) C) C) C) C) C	Dàu Cuối	5 5 1 3 4 1 5	400 200 5 600 5 5 Lot 212 212 212 212 212 212	B1 At 50 200 6600 5 5 8undle 6,5 0,6 0,6 0,7	B2 400 200 6600 .5 5 Billet C4 A3 D3 B8	5 400 240 6600 5 5 5 2 2 3 4	A CHÂ 84 400 3,300 6600 2. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 .5 S8 Bundle M M M	S S S S S S S S S S	64 00 200 5 SL A A A A A A A A A A A A A A A A A A	C4 400 200 5 5 5 Lot 212 212 212 212 212 212 212 212	6600 200 3 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	
14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Đô cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngắm kiềm Chiều 212 212 212 212 212 212	Máy dò lỗi Bắng mắt Bắng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH Bundle O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	Dàu Cuối	5 1 3 4 3 4	600 500 500 5 600 5 600 5 600 212 212 212 212 212 212 212 2	81 400 200 6600 5 5 6 0.5 0.5 0.6 0.6 0.7	B2 400 200 6600 .5 5 Billet C4 A3 D3 B8	5 400 240 6600 5 5 5 2 2 3 4	A CHÂ 84 400 3,300 6600 2. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T LUO S6 h C1 400 20 C) 6600 6600 .5 S8 Bundle M M M	S S S S S S S S S S	64 00 200 5 SL A A A A A A A A A A A A A A A A A A	C4 400 200 5 5 5 Lot 212 212 212 212 212 212 212	6600 200 3 4	6610 5	B4 ca 3 m3	chú	