				SÁ	N)	(UÂ	TÃ	ĐÚ	C B	ILL	ET					1:	14
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	ít:						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc				TP khác			
2. Chuẩn hi v	6063 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		9		114		2022-12-08 Người phụ		5400 trách:		1000			3000 Xác nhân:		0	
	Phế liệu đùn		Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm Al 99.7%			Alumin	num Alloy		
	2/32		1050		2 7 8 2		nhôm d	nhôm dư,) (4)		3		<u> </u>		9		8	
KG 3. Điều chỉnh	517	in hợp kim	10	50_	dt	83		Người phụ	trách:		1	970		Xác nhận:			
Tiêu chuẩn	Al-Cu	(%Cu)	Al-Si			%Mg)		(%Zn)	Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn		Al-Cr	(%Cr)	Al-Ti-B		Flux (1.5-
(%)			0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05			.02	0.01-0.05		3kg/tấn)
60 Ian 1 (%)	0.00) +	0.34		0.38		0.005		0.	0.1H		0.03		2	0.01	0.01	
Đo lần 2 (%)	- 4	~ /	22		11			0.005 0.		5 0.15 0.0		3 0.00		01 0.01			13
KLHK 2 (kg)	0.0	06	0.41		0.46		0.00										
Do lần 3 (%)																	
4. Nung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				
TG nung bắt		3:0	20	Số gas bắt	đầu	120	506	TG tinh lu	yện lần 1	10)	TG nghỉ	Aac iiii aii	L	6		
TG nung kết		10:		Số gas kết		123	LLE	TG tinh lu		-/-	/	Nhiệt độ n	ung		50		
5. Đúc		, 0 .				1//	/) / 1	Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	lầu:	10;	20	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-800)°C	800		Nhiệt độ r	ước làm ma	át: <50°C	32		Áp lực khí	720	20
TG đúc kết th	húc:	11:		Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±:	10°C	700		Tốc độ đú	c: 80-100mi	m/min	95		Áp lực dâu	4 5	
		cầu: Dưới 0.15ml/100		zAL Län 1		10:40		Lần 2			Lần 3		Lần 4				
a.m iu yn	. _o u.ı v	reu					0.1	137									
							CHI	TIẾT BA	ÅNG VẬ	T LIỆU							
	Chủng loạ	VL	Số hiệu bil			lượng			Ghi chú			Ghi chú:					
2	1		NG 8		38	66	\rightarrow	21	77			l					
3			NGT6 NGT6	25 5L		0 50	1	21	アク								
4	-		NGT 6	501		50 77	 										
5			IV OT			7	ļ ,										
6	2		NG 8	90	109	50		10	50								
7	_ ~		140	//	10 /			.,,,,									
8	3		Bille	et .	2.7	283		.2	78	3							
9			1/11/17		unge /			~~				1					
10	6		Ing	ot	9	88	7					1					
11			11		9	12	}	19	70								
12			.,		-	0.2-2								Р	hế phẩm		
13	ند)	ď	Nh	ôm dư		Cắt
14														2	05		
15											i lượng vật ệu	2	50				
16							1			li li							
17							<u> </u>				~ ^			10	65		
1/										89	76			10	65		
18										89				10	65		
18						ĐÁ	NH GI	IÁ CHẨ	T LƯỢ	\$9 NG VÀ				10	65		
	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	ÐÁ B2	ÁNH GI	IÁ CHẨ	•	89		C4	D2	10 D3	6 5	chú	- Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra		Vị trí Đầu	A2 H00	A3 400	B1 400				Số H	S9 NG VÀ	CÅT		D2 400		Ghi		- Kiểm tra
18 Hạng mục	đo đạc					B2	В3	B4	Số H	NG VÀ	CĂT			D3			- Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra	đo đạc Máy dò	Đầu	400	400	400	B2 400	B3 400	B4 400	Số H C1 HOO	S 9 NG VÀ iệu billet C2 400	CÅT	400	400	D3 <i>H00</i>	Ghi		- Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu Cuối	400 200	400 200	400 200	B2 400 200	83 400 200	84 400 200	Số P C1 HOO 200	NG VÀ iệu billet C2 400	CÅT C3 TEST	400 200	400 200	D3 HOO 200	Ghi		- Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	400 200 6500	400 200 6500	400 200 6500	B2 400 200	B3 400	84 400 200	Ső r C1 HOO 200	\$ 9 NG VÀ iệu billet C2 400 200	CÅT C3 TEST	400 200 6500	400 200 6500	D3 400 200	Ghi		- Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	400 200	400 200	B2 400 200	83 400 200	84 400 200	56 p C1 HOO 200	NG VÀ iệu billet C2 400	CÅT C3 TEST	400 200	400 200	D3 HOO 200	Ghi		- Kiểm tra
18 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 6500 4	400 200 6500	400 200 6500	B2 400 200	6500 400 400 4	84 400 200	Ső r C1 HOO 200	\$ 9 NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT C3 TEST 6500	400 200 6500	400 200 6500	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu	400 200 6500 4	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4	6500 4	6500 400 400 4	6500 4	Số H 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CĂT G3 TEST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4	400 200 6500 4 1	6500 4 1	6500 40 1	6500 4	551 400 200 4500 41	\$ 9 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối	400 200 6500 4	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4	6500 4	6500 400 400 4	6500 4	Số H 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CĂT G3 TEST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	6500 4 1	6500 40 1	6500 4	551 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	do đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt		400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	6500 4 1	6500 40 1	6500 4	551 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc Máy dò Iổi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	6500 4 1	6500 40 1	6500 4	551 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc Máy dò Iổi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Dầu E	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	6500 4 1	6500 40 1	6500 4	551 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Dầu E	400 200 6500 4 1 3	6500 4 1 4 5	400 200 6500 4 1 8	6500 4 1	6500 4 1 (3)	6500 4 1	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1 5	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		- Kiếm tra
18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Đề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do đạc Máy dò Iổi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH J dài bilet ti rớc nhập ki Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6500 4 1 3	400 200 6500 4 1 4 5	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 8	6500 40 1	6500 4	551 400 200 4500 41	89 NG VÀ iệu billet C2 400 200 6500 4	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1	400 200 6500 4 1	D3 400 200	Ghi		- Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu H Dầu E	400 200 6500 4 1 3 5	6500 4 1 4 5	400 200 6500 4 1 8	6500 4 1	6500 4 1 6500 4 1 5	6500 4 1 6500 4 1	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1 5	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		- Kiếm tra
Hạng 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 Lot	do đạc Máy dò Iổi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH J dài bilet ti rớc nhập ki Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6500 4 1 3	6500 4 1 4 5	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 8	6500 4 1 6500 4 1 5	6500 4 1 6500 4 1 6500 4 1	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1 5	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		Kiếm tra
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 Lot 114	do đạc Máy dò Iổi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH J dài bilet ti rớc nhập ki Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	100 200 6500 4 1 3 5	6500 4 1 4 5 5	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 3 5	6500 4 1 6500 4 1 5	6500 4 1 6500 4 1 5	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	6500 4 1 5 Lot 114 114	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		Kiếm tra
Hạng 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 Lot 114 114	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E	400 200 6500 4 1 3 5	6500 4 1 4 5 Lot 114 114	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 3 5	6500 4 1 6500 4 1 5	6500 4 1 6500 4 1 5	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 4 1 5 5	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		Kiểm tra
Hạng 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 Lot 114 114 114	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E	100 200 6500 4 1 3 5	Lot 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 3 5	6500 4 1 6500 4 1 5	6500 4 1 6500 4 1 5	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	400 200 6500 4 1 5 5 Lot 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		Kiểm tra
Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra tru Lot 114 114 114 114 114 114	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E tực tế	100 200 6500 4 1 3 5	Lot 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 3 5	6500 4 1 6500 4 1 5	B4 H00 200	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	Lot 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		- Kiếm tra
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 Kiểm tra tru Lot 114 114 114 114 114 114 114	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối	500 4 1 3 5 5 7 3 4 1	Lot 114 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 3 5	6500 4 1 6500 4 1 5	B4 H00 200	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	Lot 114 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		- Kiếm tra
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 trư Lot 114 114 114 114 114 114	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối	500 4 1 3 5 5 7 3 4	Lot 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 S	6500 4 1 3 5	6500 4 1 6500 4 1 5	B4 H00 200	561 100 200 1500 14 1	\$9 NG VÀ iệu billet c2 400 200 6500 4 1	CÅT C3 TE ST 6500 3	Lot 114 114 114 114 114 114	400 200 6500 4 1 6	1 6500 4 1 4 1	C 3: T		- Kiếm tra