				<u> </u>	14/	\ <u>\</u>		ĐÚ								<u> </u>	ר"ט
Yêu cầu tro		ất:						Người phụ						Xác nhận:			
Vật liệu			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Р	Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7%		TP khác	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
. Chuẩn hi ··	6063 Jấn bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		184		2023-06-08 Người phụ		7300 trách;		1000			Z000 Xác nhận:			
	Phế liệu đùn		Discar	d đùn	SP Iỗi, đầu/đuối		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm AI 99.7%			Aluminum Alloy			iệu khác
Vat lieu ①		2		billet ③		nhôm dư,) 4		(S)		6		(		0		8	
KG		897			20	60		54	<u></u>			195					
. Điều chỉnh iêu chuẩn		àn hợp kim ı (%Cu)	A1-SI	(12%)	Mg (5	éMoi		Người phụ (%Zn)	trách: Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn	%Mn1	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)		B (%B)	
6)		0.02	0.38		0.45		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	.02	0.1-		0.03-			.02	0.01-		Flux ( 3kg/t
o làn 1 (%)	Λ Λ	12		033		38	0.000		0.15		0.029		0,006		0.01		<del>                                     </del>
LHK 1 (kg)	<u> </u>		28		17		010	ソラー	V1	<u>/ J</u>	1027		0,000		0,01		1
o län 2 (%)	0.0	10-		12	<del>- 44</del>	7	~	W5	0,	16		12	0.0	)()(.	<u></u>	1) /	
LHK 2 {kg}	لابل	15	<u> </u>	t.		71		vU S	-V,	16	<i>U</i> _L	14	بالبك	, <u>u</u>	V,	<u>v-1</u>	1
to lån 3 (%)									-								1
. Nung nhôr	•••						Người phụ	trách	1				Xác nhận		<u> </u>		
G nung bắt		5:3	<u> </u>	Số gas bắt	đầu.	200	-	TG tinh lu	vên làn 1		71	TG nghĩ	ABC IIII40	1	2 N	1	
G nung két i		12 9		Số gas kết		7 · ·		TG tinh luy				Nhiệt độ n		//	50	┥・	
. Đức	triuc	<u>// // 3</u>	50	20 gas Ket	illuc	2010	<u> 2                                   </u>	Người phụ			ŀ	iainet ao n		Xác nhận:		.]	
. Đượ G đúc bắt đ	àu:	١٨٠.	اس) سے	Nhiệt độ n	hôm (cửa i	ბ): 780-80	o°C	787		Nhiệt đô n	ước làm m	át: <50°C	30		Áp lực khí	110	00
G đúc kết th		17.7	33	Nhiệt độ n				<del>40+</del> 699			c: 80-100m:		95	<u>/</u>	Áp lực dâu	TL	<u>, v v                                  </u>
out ket (r			<i>x</i> U	met do f	ом (тау	aucj. /002	(		1	. 55 40 40	55-100111		در	<u>. —                                     </u>	- Ar de dad	1	0
Hàm lượn;	g Hidro	Yêu d	àu: Dưới 0	.15ml/100	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
								_,~_ 5		^					1		
	<b>a</b> L3 :	****	671.0	11 - 1	, pt - mt		CHI	TIẾT BẢ		T LIĘU		<b></b>					
	Chùng loạ A	VL.	Số hiệu bil		Khối l	G7	1		Ghi chú			<u>Ghi chú:</u>					
1	_/\_		<u>/ 100 /</u>	<u>1400</u>	<del>– ૅ</del> ર્	74											
2			4	399	Ä	4+	$\vdash\vdash$		7007								
3			1	308	<u> </u>	94	lo-	<u>4</u>	-847		``						
4			1	<u> 518</u>	<u></u>	<u> 34</u>	<u> </u>										
5			1	<u>316</u>	9,	15_	Ц				ļ						
6			1	317	11	10	J						•				
7				·													
8	3				2060												
9															3.0		
10	Δ				130	4									:		
11			İ														
12	16			•	987		1 1955				P			hế phẩm			
13	<del>  2</del>				96		Υ	<u> </u>			ık		ci .	Nhôm dư			Cắt
14	<del>                                     </del>				766											1	
15										Tổng khối	lượng vật			-		1	
16					-					11	ệu					<u> </u>	
			<u> </u>							10	266	16	<del>- (</del>	170	77	1	
														- !L	7/	+	
17					<u> </u>		NIL C	Á CHẤ	TILE	NG 1/A	CÅT						
			<u> </u>			Ð/	WIND G	A CHA		NG VA Iệu billet	CAT						
17	Dung cu	-	<u> </u>														Klém
17	đo đạc	Vitri	A2	A3	B1	B2	B3	84	C1	Ç2	СЗ	C4	D2	D3	Gh	II Chu	
17 18 Hạng mục kiếm tra	đo đạc Máy dò	Vị tri Đầu	A2 400	400	81 400	400	83 400	400	400	400	400	c4 400	400	D3 4(X)	Gh	ii chu	
17 18 Hang mục	đo đạc Máy dò lỗi			<del> </del>		400			C1						Gh	ii chu	
17 18 Hạng mục kiếm tra	đo đạc Máy dò lỗi Bằng	Đầu	400	400	400		400	400	400	400	400	400	400	400	Gh	ii chu	
17 18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt	đo đạc Máy dò tổi Bằng mắt Bằng	Đàu Cuối	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	Gh	ii chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò lỗi Bằng	Đầu Cuối -	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200	200 200		iichu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối -	400	400	400 200	400 200	400 200	400 200	400 200 6690	400 200	400	400 200	400 200 6690	200 200 6 <u>6</u> 90		ii chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò tỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dàu Cuối - - - 1200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200	400 200 6690 5	400 200	400 200	400 200	410 200 6690 5	400 200 6690	400 200 6690 5	200 200 6690 5		ii chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200	400 200	400 200 6690 5	400 200	400 200	400 200 6690 5	400 200 200 6690	400 200 6690 5	400 200	400 200	400 200 6690	200 200 6 <u>6</u> 90		ii chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán	đo đạc Máy dò tỗi Bằng mặt Bằng mặt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690	400 200	410 200 6690 5	400 200 6690	400 200 6690 5	200 200 6690 5		ii chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò tỗi Bằng mặt Bằng mặt Thước	Dàu Cuối 1200 600 Đàu Cuối	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 66% 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5		i chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	đo đạc Máy dò tỗi Bằng mặt Bằng mặt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 200 6690	400 200 6690 5	410 200 6690 5	400 200 6690	400 200 6690 5	200 200 6690 5		i chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	đo đạc Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu  Cuối  -  1200  600  Dầu  Cuối  1200  600	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 66% 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5		i chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	đo đạc Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu  Cuối	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 66% 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5		i chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt	Dầu  Cuối  -  1200  600  Dầu  Cuối  1200  600	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 66% 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5		i chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc  Máy dò tổi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH	Dầu  Cuối  1200  600  Đầu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 66% 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5		i chu	
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều tiếm tra tru	do đạc  Máy dò tổi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH	Dầu  Cuối  1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	400 200 6690 5 3	400 200 6690 5	400 200 6690 \$	400 200 6690 5	400 200 6690 5 9	400 200 6690 5	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50	i chu	
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 Ciếm tra tru Lot	Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t	Dầu  Cuối  1200  600  Đầu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E  hực tế  thọ	400 200 5 3 5	400 200 6690 5 (h)	400 200 6690 5 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5	400 200 66% 5	400 200 6690 5 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5		i chu	
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 (tiếm tra tru Lot	Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Dầu E hực tế	400 200 6690 5 3	400 200 6690 5 (1)	400 200 6690 \$	400 200 6690 5	400 200 6690 5 3 5	400 200 6690 5 5	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50	i chu	
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 (tiếm tra tru Lot 184	Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Dầu H Đầu E hực tế	400 200 5 3 5 1	400 200 5 (1) 5	400 200 6690 5 5 5 Bundle 0.6 0.6	400 200 6690 5	400 200 6690 5 9	400 200 6690 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50	, enu	
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	Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ước nhập k Bundle	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế tho Billet C A B A	400 200 5 3 5	400 200 5 (1) 5 Lot 184 184	400 200 6690 5 5 5	400 200 6690 5	400 200 6690 5 3 5	400 200 6690 5 5 Cot 184 184	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50		
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 184	Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ước nhập k Bundle	Dàu Cuối	400 200 6690 5 3 5 1.2 4	400 200 5 (1) 5 Lot 184 184 184	400 200 6690 5 5 5 Bundle 0.6 0.6	5 Billet B2 C3 D3	400 200 6690 5 3 5	400 200 6690 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50		
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiểm tra tru Lot 184 184	Máy dò tổi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ước nhập k Bundle	Dàu Cuối	400 200 5 3 5 1	400 200 5 (1) 5 Lot 184 184	400 200 6690 5 5 5 Bundle 0.6 0.6	5 Billet B2 C3 D3 D2	400 200 6690 5 3 5	400 200 6690 5 5 Cot 184 184	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50		
17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra trụ Lot 184 184 184	Máy dò tối Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ớc nhập k Bundle O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E hực tế tho Billet C A B A	400 200 6690 5 3 5 1.2 4	400 200 5 (1) 5 Lot 184 184 184	400 200 6690 5 2 5 5 0 6 0 7 0 7 0 8	5 Billet B2 C3 D3	400 200 6690 5 31 4514 32	6690 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50		
17 18 Hang muckiém tra Vét nút Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Chiều (lốm tra tru Lot 184 184 184	Máy dò tối Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ớc nhập k Bundle O J C J C J	Dàu Cuối	400 200 6690 5 3 5 1.2 4	400 200 5 (1) 5 Lot 184 184 184 184	400 200 6690 5 5 5 8 Bundle 0 6 0 6 0 6	5 Billet B2 C3 D3 D3 D2 A3	400 200 6690 5 3 5	6690 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50	i chu	
17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiểm tra tru Lot 184 184 184 184	Máy dò tối Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ớc nhập k Bundle O J C J C J	Dàu Cuối	400 200 6690 5 3 5 1.2 4	6690 5 (1) 5 Lot 184 184 184 184 184	400 200 6690 5 2 5 5 0 6 0 7 0 7 0 8	5 Billet B2 C3 D3 D2	400 200 6690 5 31 4514 32	400 200 5 5 5 5 184 184 184 184	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50	i chu	
Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Lot 184 184 184 184 184	Máy dò tối Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet t ớc nhập k Bundle O J C J C J	Dàu Cuối	400 200 5 3 5 5 14 3 2 5	6690 5 (1) 5 Lot 184 184 184 184 184	### 400 200 6690 \$ 5 5 5 Bundle 0 C 0 C 0 C 0 C 0 C 0 C 0 C 0 C	5 Billet B2 C3 D3 D3 D2 A3	400 200 6690 5 31 4514 32	400 200 5 5 5 5 184 184 184 184 184	61 200 200 6690 5 9	400 200 6690 5 4	400 200 6690 5	400 200 6690 5 5 Lot 184 184 184 184 184	400 200 6690 5 (10)	400 200 6690 9	50	i chu	

....