1. Yêu cầu trong sản xuất: Người phụ trách: Xác nhận: Yêu cầu kỹ thuật 4229 124 122 507 507 17 khác 2. Qhuấn bị vật liệu thược tặ (kg) 18 24 122 507 507 18 29 501 507 19 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18		S	MC	(B)	_	SÃ	ΝŹ	XU	ÂT,	ĐÚ	JC E	BILL	.ET	74				
Second S	. Yêu cầu tro	ong sản xu:													Xác nhân:	<u> </u>		
SOCIA 9229 922 923 924 12 12 12 12 12 12 12				Yêu cầu	kữ thuật	Māsā	in xuất	Ngàys	- ' '		sau đùn		Phế liêu đú	c			TP khác	
2. South 19 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	_//									1				•				
See Substitution 1995 19						1 042						<i>y-</i> /0					L	
1	Vật Hậu							Phế liệu đúc (Xì,		SP gia công NG				Alumini				_
Debt called before The great of the color	var neur			(2)							Al 99.7%			(<u> </u>
The control S												417(<u> </u>				
990 mod 1.05					Aa.			,					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				т	
The first No.			<u></u>		AIR.	<u> </u>	4 11	 		<u> </u>		ı	re .	 '	<u> </u>	11-8	1	_
The part of the			75. (A 1:	``\~~ ``\~			 	1.1	 				 				okg/ram)
Dot		<u> </u>	2,166	101 S	101	ard	15	PIL	610	0,2	+403	0)17	<u>-625</u>	0100	485	10,01171	9	\cap
## Canal Strip Name of Charles Name of Char					6 Kg_	,	<u> </u>	1		<u> </u>								
## Canal Strip Name of Charles Name of Char	Do lần 2 (%)	6) D, 15/91		1.0	1,0143		0.6467		0,16107		0,27094		0.16157		0,00474		1	
New public New Process N	(LHK 2(kg)	,	, ,	ľ		7 4	7	T-1-	. ,	'		1		,				
Yell color by the color Processor 25 to we the size 25 to we the size 20 to by the size 20 to	Do lần 3 (%)															_		
New Call with Third Set Information 1970 2070 1970 2070 1970 2070 1970 2070 1970 2070	l. Nung nhôn	n:				<u> </u>	 -	Người phụ	trách			!		Xác nhận		·		
Thois gain bild dis via halam			.5.	Nhiệt độ r	nhôm lỏng:		Số lượ	t khuấy:		Thò	ri gian nghĩ	của nhôm l	ông:			Thời gian	tinh luyện:	_
This igne his the rive in his his constitution in the constitutio	1eu	cau ky triu	ar ,								20-75	phút						_
New Park Par	Thời gian	bắt đầu và	in hành	1	_t hou		Ső gas	bắt đầu	267	41	The	ời gian ngh	iπ	45	TG tinh	luyện lần 1	1	<u>5</u>
Year of the State of the Control o	Thời gian	kết thúc v	ận hành	12h	1.5	<u> 1840</u>	Số gas	kết thúc	245	53	N	hiệt độ nu	ng		TG tinh	luyện lần 2		
Chief Chi																		
The gian disk field by 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Yêu c		đúc	Nhiệt			-780°C	Nhiệt đ	ộ nhôm lỏng	រូ (máy đúc):	720±5°C	Nhi	t độ nước	làm mát: <	:35℃			mm/min
Ham Normy (Netro Ching Sept S					,	_				2			3	2_			2	
Ching log 14,25	hời gian đú	c bắt đầu:	124				ic:	Q 12	.5		Áp lực kh	í bôi trơn	7200	mBar	. Áp lực d	iầu bôi trơn	4	t ba
Chi di	Hàm lương			Lần 1	13420	Lần 2	1314		Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: 🗆)ưới 0.15m	I/100gAL	-		
STY So Note ballet			Chí số		4,25	<u> </u>			1	 		l	1		, g. »			
1						T		CHI		<u>ang Vạ</u>								
2		Chủng loại	٧L				4 .	ή	Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:	4	h	16 22	კ, უ	100
7			3	تلما	29			<u> </u>			<u> </u>		<i>101</i> 1 : 4	66°C -	- 2 11 '	יוט כו	· · _+ '	٠, ٠, ٥
7	2	9		013	31	10	37	<u> </u>					امرا	4,5	DEF	84	10°C)
7	3		a	016	\$16 R				1121				12.	· 12;	<u></u>	~^~	_ 1	3h . 8
7	4		·	QIE	a) 		_		1-		12645: 800°C -> 13 1				1
7	5	;		11	2	1044		'n	h				1. 5	^	- kele/ ->(>c->			
7			7	- N -	71	13		0.0			 		CRO -> San -> REW -> CRO -> 220 6					
8 7 NAg 444 9 4 NA 20 1146 1151 10 A NG 151 3.7-9 11 1 A NG 25 2 90.1 A 73.9 12 1 NG 25 2 5 45.9 13 4 Al Archico lii A500 1500 DANH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT Hang muc Dung cụ Wết nưới Ngh Cuối 2 mm /				A!-	-cr = 38		X	+	346		1		少つ	78	7	740	+3	U
9				AL-	<u> </u>		5.	₩			<u> </u>		²⁰					
10	8		7	^	J g	4	4											
10	9		4	Al di	30	11	16		11	16 ⁻			L					
11	10		À		151	2	19	<u>ነ</u>							P	hế phẩm		
12	11		7			90	, <i>I</i>	1	170	a		Stt	Stt	Ιxί	Nhôm dư NG		Cåt	Khác
13			1	, v ot	200			1	4-4-5	ـــــلريـ،	+					1	 	
### Dung cu kiếm tra là do dạc Vị trí A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ Xiếm tra do dạc Vi trí A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ Xiếm tra là do dạc Vi trí A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ Xiếm tra là	-							 }			 		 		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-	 	
### DANH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT #### Dung cu kiếm tra			4	AL NY	كغام انآ	<u> </u>	300	 	15	00	 		 	 	-		 	ļ
DÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT Hang mục Dùng cự kiếm tra do đạc Vị trì A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ Xiếm tra Máy dò Bàu A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ Xiếm tra Cuối 2 m 2					<u>ر</u>			ļ									<u> </u>	
Hang mus Dung cu Máy dà do dạc Vị tr A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ	15								jt		<u> </u>		<u></u>	<u></u>	<u></u>	<u> </u>	<u> </u>	
Hang mur Dung cu Kiếm tra Máy dố dố dự Vị trí A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ Kiếm tra Vết nút Mấy dố Dầu Lev 200 20							Đ	ÁNH GI	Á CHẨ	T LUO	NG VÀ	CĂT						
Kiếm tra do đạc Vị th A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghí chủ	Hạng mục	Dung cu	اسد اوا													······································		ייבוע .
Ver not			V(tri	A2	A3		B2	83		C1						Ghi	chú	Kiem tra
No.	1150 - A	Máy đò	Đầu	400	L_ 7	300	L 7	<u>I</u> _7	600	300	400	400	400	450	500	Δ.	2.00	
Bè mặt Bàng mất	vernut		Cuốl			200	/	1 /			200			 ' 	200	77.7	1 1]
Dô cong Bằng mất -	Bề mặt	Bằng mất			/	2.00	 	 		† <u> </u>		<u> </u>		<u> </u>	 	7-		
Dộ dài Thước 6330					/		 / 	 / 		 	 	-	 		 	 133		
Tính toán - 1200 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4				100-	\vdash	62	+/-	 	700	100	1001	1.0	(-	100.	100			
Tính toán trước - 1200 4	Độ đài	Thước					\ <i>/</i>	 		19530						(ast	m/	
Cất thực tế Máy cất		-	1200		\sqcup / \sqcup	4	IJ	11	4	4	4	4	4	4	4	المأل	+- +i	1
Cất thực tế Đầu Cuối A <td< td=""><td>trước</td><td>- [</td><td>600</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td> /</td><td>1</td><td>0</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>W</td><td>ror</td><td></td></td<>	trước	- [600	1	1	1	1	/	1	0	1	1	1	1	1	W	ror	
Số lượng sản phẩm Thanh sản phẩm Thanh sản phẩm Thanh sản phẩm NaOH Dầu H Dầu E Dầu E Dầu E Dâu E Dâu Chiều dài bilet thực tế Dưới 2 mm/1.2m Dâu Chiều dài billet 1200(600)±5mm Dộ vuông gốc (*) 90°±0.4° 90°±0.4°			Đầu							T -		Λ	-	1	1			
Số lượng sản phẩm Thanh 1200 4	Cặt thực tế	Máy cắt	Cuối	Δ		Δ	١.	<u> </u>	P1.		À			1/	N	1		1
sản phẩm 1 nam 600 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0	*	-	•	د مو	 -	10	 	 	 7	1 .	1/2	A	/c	14	 {}			
Ngâm kiềm NaOH Dầu H Dầu E		Thanh		4,	 	 	 	 -	 "\ -	14	15	17	1-4	1.7	17	ļ		1
Ngấm kiểm NaOH Đầu E Ngâm kiểm Chiều dài bilet thực tế Image: Chiều dài bilet thực tế Image: Chiều dài bilet thực tế Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Image: Chiều dài billet 1200(500)±5mm Image: Chiều dài billet 1200(500)±5mm Image: Chiều dài billet 190°±0.4° Image: Chiều dài billet 1200(500)±5mm Image: Chiều dài billet	san busm		600	1		1	<u> </u>		14	$\downarrow \bigcirc$	1	_/_	1	11/1_	14			ļ
Dâu E	Našm Liž	NaOu	Đầu H	<u> </u>		<u> </u>	<u></u>	<u>L</u> _	L			<u> </u>	<u></u>			L		
Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m 0	igam kiem	NaOH	Đầu E		1								1	1-1	1			1
Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m 0 Chiều dàt billet 1200(600)±5mm 0 </td <td>Chiều</td> <td><u> </u></td> <td></td> <td>-</td> <td></td> <td> </td> <td>l</td> <td>1</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td></td> <td></td> <td>1 -</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td> -</td>	Chiều	<u> </u>		-		 	l	1		 	 			1 -	1			 -
Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuông góc (*) 90°±0.4*				Щ	1	<u> </u>				ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	<u> </u>	L	1	<u> </u>		ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ		
Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuông góc (*) 90*±0.4*					T	٠	1				- -	•	1	-	Т		T	. 4-4-4
Chiều dài billet 1200(500)±5mm Đô vuông góc (*) 90*±0.4*						1	<u> </u>		 ' 	3	 '	4	<u> </u>	>	 	ь	Phi	u trach
Độ vuông góc (*) 90°±0.4°	Độ co	ng	Dưới 2 m	m/1.2m									<u></u>					
SA Artious Spec () 20 Town	Chiều đài	billet	1200{60)}±5mm														
		góc (")	90°±	0.4*		1					, -			1				
See 18 million see Paratrillin	Độ vuông	- ' '					 		 -		 		 		+		 	
		ih hitta∗ I		4111111	İ		<u> </u>		1		<u> </u>		<u> </u>					

·.