1. Yêu cầu trong sản xuất: Vật liệu Yêu cầu kỹ thuật Mã sản xuất Ngày sản xuất Phế liệu sau dùn Phế liệu dúc Nhôm AL99.7% TP khác					SẢ	N>	(UÁ	T Â	ĐÚ	СВ		ET					1	78	
Value Valu	1. Yêu cầu tr	ong sản xı	ıất:												Xác nhận:				
2. Code 10 10 10 10 10 10 10 1								Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc			Nhôm AL99.7%		TP khác		
Post Post Astronomy Post Astronomy Astrono	2. Chuẩn bị v			9 inch		178						1000						0	
State		Phế li	ệu đùn					Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG					Aluminum Alloy				
2 10 10 10 10 10 10 10						billet (3)		nhôm dư,) (4)		(5)				,	(0	8		
100 100	7087	thành ph				13 +3				trách:		2009			Xác nhận:				
December December	Tiêu chuẩn (%)																		
Ministration A	Đo lần 1 (%)	40								()	0.1-0.2							Skg/tally	
100 m 1 m 100 100 m 1 m 100 100 m 1 m 100 100 m 100 m 1 m 100 100 m 100 m 100 100 m	KLHK 1 (kg)	1	1-			1547		0,005		0,15				10		0,01		15	
A harmy shafe	Đo lần 2 (%)	00	117			0.2	18	0,0	205	0.1	16	0,0	4	0.0	07	0.	01		
## A Hange More Hole 12	KLHK 2 (kg)	0,0		0,-12		V/40		0/003		0/110		0/0-1		0,007		0/4"			
To respect of the Color A 2 3 0 Sepands of the color A 6 5 8	Đo lần 3 (%)																		
To ready shift block 12 2 3 0 See pask to take 1965 8 To combinate the 2			4	2 ()			10-	Người phụ		2 - 12 - 4	1.			Xác nhận	1.11	^			
S. Dole			4:	30			195	329				-		ung	11 1.		-		
To disk side with		tnuc	1/2:	30	50 gas ket	tnuc	196	581					Mniệt độ n		-	150			
To deal with those		lầu:	12:	50	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-80	0°C	2.1		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	72	200	
Chi Tiff BANG VAT LIEU Chi Tiff BANG VAT L	TG đúc kết ti	húc:	14:	05 Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 7			đúc): 700±	:10°C	110.) Tốc độ đúc: 80-100m			m/min	95			41	4	
Chi Tiff BANG VAT LIEU Chi Tiff BANG VAT L	Hàm lượng Hides		cầu: Divái c) 15ml/100-	gAl län 1						lần 2			län 4					
STT	mann lurgh	s muio	reu	cau. DUOI (. 13111/100	5/1L	Lan 1						Lan 3			LONA			
1																			
3		/			-	7	-												
A	2			1365		704													
S	3			/	1388		733		4 4398										
Color Colo				1	386	7	-												
Total Lists				1	384	-	<u> </u>												
8				/	1382	+	08)											
9 10 3		2)	1/4	1200	/ A	12	-											
10 3				MIC 1	270	14	42	-											
13		2	3			15	73												
13						// 5	, _												
13	12	(9	989		1						Phế phẩm				
14 15 16 17 18 17 18 17 18 18 18	13					g.	948		1 2889				Xi		Nhôm dư			Cắt	
16	14											Law 1	21						
17									Tổng					1/1 1/1					
## DANH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẦT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẮT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẦT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẮT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẦT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẮT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẦT ## DÂNH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẦT ## DÂNH GIÁ CHẬT LƯỚNG VÀ CỦA												302 144		1410					
DANH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT Hang mục là do đạc là								10-				102	02						
Hang mix Dung Cu Ui I I I I I I I I I	10						Đ.	ÁNH GI	Á CHẨ	T LƯƠ	NG VÀ	CÅT							
Selection Golder A2			Vitrí							Số h	iệu billet							Kiểm tra	
Se mst Sang Sang	kiểm tra			-					-							GH	ni chú		
Bè màt Bang mát Dò cong mát Dò dai Thước G680 G680	Vết nứt			_				+											
Dô cong Binds Dô dai Thước G680	Bề mặt			200		1000	~00	WOV.	200	200	au	200	100	au	ac v				
Dô dài Thước -		Băng																	
Tinh toán trước - 600 Cất thực tế Máy cất - 600 Cuối - 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	Độ dài		-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	668n	6680	6680	6680	6680				
Cát thực tế Máy cất	The Bridge Control of the Control of	-	1200	5	5		5	3	S		5		5		5				
Số lượng sản phẩm Thanh 1200 5 5 5 5 5 5 5 5 5	trước		600				-			1					<u></u>				
Số lương sắn phẩm Thanh 1200 5 5 5 5 5 5 5 5 5	Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(10)	(3)	(2)	(a)	(A)	(3)	a	(3)	(7)	(1)	B	(8)				
Sắn phẩm Thanh 600	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,			-		9	9	0	0			-	9	-		ca			
Ngâm kiệm NaOH		Thanh		5	5	5	5	5	5	4	>	5	5	5	>	,			
Na	-an phant							-		1						1			
Chiều dài bilet thực tế Kiểm tra trước nhập kho Lot Bundle Billet St. Lot Bundle	Ngâm kiềm	NaOH						-											
Kiếm tra trước nhập kho	Chíều	dài bilet t																	
178 Q1 C1 4 178 Q5 D3 1 178 M C1 1 178 178 Q1 S1 3 178 Q6 D3 4 178 178 Q2 G1 2 178 Q6 B2 2 178 178 Q2 R1 5 178 Q7 B2 2 178 178 Q2 R2 5 178 Q7 B2 2 178 178 Q2 R3 5 178 Q7 R3 178 178 Q3 R3 5 178 Q7 R1 178 178 Q4 Q2 178 Q8 Q2 5 178 178 Q4 Q2 178 Q8 Q2 5 178 178 Q4 Q4 178 Q9 Q2 5 178 178 Q4 C4 C4 C4 C7								1											
178 0 1 8M 3 178 06 03 44 178 178 178 178 0 2 8M 9 178 CG BZ 2 178 178 178 178 0 2 A2 5 178 CF BZ 2 178 178 178 0 3 B3 5 178 CF 178 178 178 178 0 4 B4 2 178 0 7 CF 178 178 178 178 0 4 C4 C4 178 0 9 C2 3 178 178 178 178 0 5 C 4 178 178 178 178 178			Billet	SL	-	Bundle	_	SL		Bundle		SL	-	Bundle	Billet	SL			
178 02 84 2 178 CG BZ 2 178 178 178 178 02 A2 5 178 CF BZ 2 178 178 178 178 03 B3 5 178 CF 178 178 178 178 04 B4 2 178 07 CF 2 178 178 178 04 C4 C4 178 09 C2 3 178 178 178 05 C4 A 178 178 178 178			C1	4		05		1	-	11	u	1					-		
178 0 2 AZ 5 178 CT BZ 2 178 178 178 178 0 2 BZ 5 178 CT AZ 178 178 178 178 0 4 BZ 178 0 5 0 5 178 178 178 178 0 4 CZ CZ CZ CZ 178 178 178 0 4 CZ CZ CZ CZ 178 178 178 0 5 CZ A 178 178 178		V .	12/				-	4						-			-		
178 02 18 5 178 07 A1 5 178 178 178 178 04 18 04 178 08 09 25 178 178 178 178 04 18 18 18 178 178 178 178 04 178 178 178 178 178 178 178 178				12		-	132												
178 O4 Q4 Q 178 OQ	178	-		5	-	-	AS	1	_				178						
178 O4 C4 4 178 O9 C2 3 178 178 178 178	2000000	03	BA	2		3	02	5	-								- 1		
178 05 C4 1 178 178 178			34		-	VV	C2	-					_	35			-(
			04	4	-	09	a	7	_					*			-		
		_	(3	5								-							