				SÁI	۱ X L	JÂT	ĐÚ	C B	ILL	ET							28	87	
	ầu trong	ng Vật liệu		Đường kính Mã sả			n xuất Ngày sản xuất			Phế liệu đùn Phê				liệu đúc		Nhôm AL99.7%		T	TP khác
sản xuất:		6063						023-12-29		6300				1000		3000			0
			iệu đùn		d đùn ②		/E billet @		liệu đúc (④ SP gi	ia công	g NG (§		n Al 99.79		Aluminur	n Alloy ⑦	Vật liệu	khác ®
iệu thực	c tế (kg):	Kg 4390				499		/308				1		2889		ALT: D (N/D)		<u> </u>	<u></u>
		Tiêu chuẩn (%)		Al-Cu (%Cu) Al-Si (Al-Zn (%Zn)		Al-Fe (%Fe)		Al-Mn (%Mn)		Al-Cr (-	Al-Ti-B (%B)		lux (1.5-3	x (1.5-3kg/tấn)
	-			<0.02 0.38-0					.02	0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05			
3. Điề	u chinh	Đo lần 1 (%)		0,003 0,				0,005		C, 15		0,025		0,001		0,01		15	
	hần hợp m:	KLHK 1 (kg)		<u> 3</u>	37		17.			0 .(1 201			
	-			0,014 0,0		1 0,495		0,005_		- 4/6-		0,04		0,008		0,0	4		
	-	KLHK 2 (<u> </u>					
		Đo lần 3 (TC	I COLUMN CO		a la#a a*≏	 c=	1.2% ()		TC Alad	h 12.a	12-4	TC 6	<u></u>	. m. n	TC aski	NIL124	12
4. Nun	g nhôm:	TG nung b		TG nung	Ket thuc		s bắt đầu 2635	_	gas kết th 9 6 32		i G uni	h luyện	ian 1	1G tir	ıh luyện	i lan Z	TG nghi		độ nung
		5 : (TG bắt đầu 1		Z T⁰ phôm	AU (ci'a là):						° nitá	<u>/ 0</u>	nát: <50	°C Tốc (tô đúc:	80-100m			
5. 1	Đúc:	12:50	14:05		772		. 1 - 111101	69		1210 0 1	riuo	31	1101. 230	C TOCK	9 44.			200	1/
		12,50	17.03	<u> </u>	772	-	٠Ļ	م ک	Χ	T		<u></u>		<u> </u>		,		-100 	45
	n lượng dro:	Yêu cầu: Dưới 0.1		nl/100gAL		Län I	1		Lần	in 2				ân 3		\dashv	Lần	4	
1	Stt	Chủng loại V	L I	Số hi	. ! êu	Ικ	hối lượng			Ghi	i chú			Ghi chú:					
	1	1			2148	<u> </u>	105		1	2	-								
	2			7			794		L										
	3			<u> </u>	150	308													
	4				492			4390											
	5		_	9		ļ	<u> 1065</u>		1										
BÀNG	7			<u> </u>	147	ļ	280		}										
CHI	8	.		<u> </u>	145	·····	1346	<u>' </u>											
TIẾT KHỐI	9	2 1		DI - 2072			235		1										
UONG VẬT	10	2 01-2042			-12		2.00												
TİĞÜ	11	ζ					499							 - Phế phẩm					
	12	ب					,										nôm dư	Т,	Cåt
	13	4					1308									169	+		
	14					ļ	G. C		ļ,					224		2/9		+	
	15	6					564 976			2889		Tổng khối lượng vật liệu		Q-24		213		+	
	17						949			_007	\dashv							\vdash	
	18						949		·		─/	103	521					+	
	Hano mu	c Dung cu á	10	.]					-	Vị t	ri trên	bàn đ	úc						
	kiểm tra		O Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	T-0	2	C3	C4	D2	D3	ŀ	Ghi chu	ú
			Đầu	400	400	200	ИCO	1,00	400	400	1/1	ന	400	400	400	lace	<u> </u>		
					200	2C(°)		9.00			$\overline{}$						_		
	Vết nứt	Máy đò lễ	ii Đuôi	1200	$\mathbf{L} \cdot \mathbf{Y} \cdot \mathbf{C} \mathbf{X} \cdot \mathbf{H}$	XI I^	9 <i>0</i> (2)	71.1	በ የሶፖ	1 20c	1197	וראב	ו נגגע	<i>9</i> Ct / 1	9m	ነተያሰ			
	Vết nứt Bề mặt	Máy độ lớ Bằng mắ	Đuôi	200	700	200	\$00	<u> 200</u>	2CC	20C) 82	20	200	200	20C	20			
ĐÁNH			Đuôi t -	200	700	200	<u> 200</u>	<u> </u>	2CX	20C	9.0	XO -		<u> 207</u>	20C	2 20			
GIÁ	Bề mặt	Bằng mắ	Đuôi t -	200 6660				6660									0		
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dải	Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đuôi t -	6660) 66				200 6660 5		0		
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dải	Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đuôi t - t -	6660	6660 5			6660	6660	2660) 66	60 6	660	5660	6660		0		
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dải	Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đuôi t - t - 1200	6660	6660 5		6560 5	6660	(660 5	2660) 66	60 6	3660 (5660	6660 5) 666 41 1			
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ	Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đuổi t - t - 1200 600	6660	6660	6660	660 5	6660	660 5		66	60 6	660	5	6660) 666 41 1	2		,
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt	Bằng mắ Bằng mắ Thước	Đuôi t - t - 1200 600	6660 5 2	6660 5	660	6560 5	6660 5	(660 5	1 5 5	66	606	3660 (5	6660 5) 666 41 1	2		
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toái trước cắi Thứ tự cắ Số lượng sản phần	Bằng mắ Bằng mắ Thước t - Thanh	Duôi t - t - 1200 600 - 1200	6660 5 2 5	6660 5	660	660 5	6660 5	660 5	1 5 5	66	606	3660 (5	6660 5) 666 41 12	2		
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng	Bằng mắ Bằng mắ Thước t - Thanh	Duôi t - t - 1200 600 - 1200 600	6660 5 2 5	6660 5	660	660 5	6660 5	660 5	5	66	606	3660 (5	6660 5) 666 41 12	2		
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toái trước cắi Thứ tự cắ Số lượng sản phần	Bằng mắ Bằng mắ Thước t - Thanh	5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000 500	6660 5 2 5 5	6660 5	660	666 5 74 5	6660 5 10	666 5 3 5	5) 66	6	3660 (5) 11 5	5	6660 5) 666 4 1 12 4	2	Billet	SL
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắi Thứ tự cắ Số lượng sản phần Ngâm kiểi	Bằng mắ Bằng mắ Thước t - tt - Thanh NaOH Bundle	Đuổi 1200 600 - 1200 600 Đầu Cuối	\$660 \$ \$ \$ \$ \$	6660 5 9	6660 2 5 Bundle	6660 5 71-5	6660 5 10 5	(660) 5 3 5 SL 3	5 5 50	0 66	6	660 (5 11 5	5660 5 4	6660 5 5 \$) 666 4 12 4 12 4 10 10 10 10 10	2	Billet	SL
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng sản phẩn Ngâm kiềi Lot 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước tt - Thanh NaOH Bundle	Duôi Cuối Billet Cuối 6660 5 2 5 5 5 3	6660 5 5 5 Lot 287 287	6660 2 5 Bundle	6660 5 7 5 8	6660 5 10 5	666 5 3 5	5 S0 Lot 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 5 \$) 666 4 12 4 1 2 4 1 87	2	Billet	SL	
GIÁ CHẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cải Thứ tự cả Số lượng sản phẩn Ngâm kiềi Lot 287 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước t Thanh NaOH Bundle	Duôi Cuối Billet C f Cuối	6660 5 2 5 5 5 5	6660 5 5 5 5 Lot 287 287 287	6660 2 5 Bundle 0 7	6660 5 7 5 8	6660 5 10 5	(660) 5 3 5 SL 3	5660 5 5 5 50 Lot 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 \$ \$ Lo 28 28) 666 41 12 41 137 137	2	Billet	SL
giá Chất ƯƠNG VÀ CẤT	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng sản phần Ngâm kiể Lot 287 287 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước t t Thanh NaOH Bundle O 2 O 3	Duôi Cuối Billet Cuối \$660 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	6660 5 5 Lot 287 287 287 287	6660 2 5 8undle 07 07	6660 5 14 5 8 8 8 4 4	6660 5 10 5	3 5 5 5 5 5	5660 5 5 5 50 Lot 287 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 \$ \$ Lo 28 28 28 28) 666 41 12 41 12 41 137 137 137	2	Billet	SL	
GIÁ CHẤT ƯỢNG /À CẮT SỐ ƯỢNG	Bề mặt Cong Độ dài Tỉnh toár trước cải Thứ tự cả Số lượng sàn phần Ngâm kiể Lot 287 287 287	Bằng mắ Bằng mã Thước t Thanh NaOH Bundle O2 O9 O3	Duôi Cuối Billet C f Cuối	6660 5 2 5 5 5 5	6660 5 5 5 Lot 287 287 287 287 287	6660 2 5 8 8 9 0 0 0 0 0 0 0 0 0 8	6660 5 5 8ille A A	6660 5 10 5	\$\\ \frac{1}{5}\\ \frac{1}{5}\	5 50 Lot 287 287 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 5 5 28 28 28 28 28) (66) 2 12 2 12 4 137 87 87	2	Billet	SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT SỐ LƯỢNG	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng sản phần Ngâm kiếi Lot 287 287 287 287 287 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước tt - Thanh NaOH Bundle O2 O2 O3 O4	Duôi Coi Duôi D	\$660 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	6660 5 5 5 Lot 287 287 287 287 287 287	6660 2 5 8undle 06 07 07 08 08	5 Bills A A A A A A	6660 5 10 5 2 2 3 3 3 3	3 5 5 5 5 5	5 S0 Lot 287 287 287 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 5 5 5 28 28 28 28 28 28 28) 666 4 1 2 4 1 2 1 37 87 87 87	2	Billet	SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẤT LƯỢNG NHẬP	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng sản phẩn Ngâm kiềi Lot 287 287 287 287 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước t Thanh NaOH Bundle O2 O9 O3 O4 O4	Duôi Cuối Billet C C C C C C C C C	6660 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	6660 5 5 5 Lot 287 287 287 287 287 287 287 287	6660 2 5 8 8 9 0 0 0 0 0 0 0 0 0 8	5 Bills A A A A A A	6660 5 10 5	\$\\ \frac{1}{5}\\ \frac{1}{5}\	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$) 666 41 12 41 137 87 87 87 87 87	2	Billet	SL
CHẤT LƯỢNG VÀ CẬT LƯỢNG NHẬP	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng sàn phần Ngâm kiềi Lot 287 287 287 287 287 287 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước t t Thanh NaOH Bundle O 2 O 3 O 3 O 4 O 4 O 4	Duôi Cuối Billet C C C C C C C C C	\$660 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	Lot 287 287 287 287 287 287 287 287	6660 2 5 8undle 06 07 07 08 08	5 Bills A A A A A A	6660 5 10 5 2 2 3 3 3 3	\$\\ \frac{1}{5}\\ \frac{1}{5}\	50 50 50 Lot 287 287 287 287 287 287 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 S Lo 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28) 666 41 12 4 12 4 137 87 87 87 87 87 87	2	Billet	SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT LƯỢNG NHẬP	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Số lượng sản phần Ngâm kiề Lot 287 287 287 287 287 287 287 287	Bằng mắ Bằng mã Thước tt Thanh NaOH Bundle O2 O3 O4 O4 O4 O5	Duôi Cuối Billet C C C C C C C C C	6660 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	Lot 287 287 287 287 287 287 287 287 287	6660 2 5 8undle 06 07 07 08 08	5 Bills A A A A A A	6660 5 10 5 2 2 3 3 3 3	\$\\ \frac{1}{5}\\ \frac{1}{5}\	50 50 50 Lot 287 287 287 287 287 287 287 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	Lo 28 28 28 28 28 28 28 2) 666 4 1 2 4 1 2 4 1 2 57 57 57 57 57 57 57 57 57 57 57 57 57 5	2	Billet	SL
GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẤT LƯỢNG NHẬP	Bề mặt Cong Độ dài Tính toár trước cắt Thứ tự cắ Số lượng sàn phần Ngâm kiềi Lot 287 287 287 287 287 287 287	Bằng mắ Bằng mắ Thước t t Thanh NaOH Bundle O 2 O 3 O 3 O 4 O 4 O 4	Duôi Cuối Billet C C C C C C C C C	6660 5 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	Lot 287 287 287 287 287 287 287 287	6660 2 5 8undle 06 07 07 08 08	5 Bills A A A A A A	6660 5 10 5 2 2 3 3 3 3	\$\\ \frac{1}{5}\\ \frac{1}{5}\	50 50 50 Lot 287 287 287 287 287 287 287 287 287) 66	6	3660 (5) 11 5	5660 5 4	6660 5 S Lo 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28	bt Bu 1 2 37 387 387 387 387 387 387 387 387 387	2	Billet	SL