180 date with about top lain 180 date with about to lain 180 date with about top lain 180 date with abo	Ø	S	MC	7⊕		SÅ	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	C E	BILL	ET	+21-	22/	4		
A	. Yêu cầu tro	ng sản xu	ất:						Người phụ	trách:								
### A PART OF THE PARTY OF THE	số hiệu hợp kiện			Yêu cầu	kỹ thuật	Mā sản xuất		Ngày sản xuất				Phế liệu đúc		:	Nhôm AL99.7%		TP khác	
The last of the la			7	<u> </u>		210		20/6/22		50 7 ₆					50%			
A	. Chuẩn bị v																	
Section Sect	Vật liệu		_									Al 99.7%		,	<u> </u>			
The grant fill the day he has been been been been been been been bee						billet (3)		nhom du,) (4)						_				
A				<u>68</u>				<u> </u>	Naurči piu	trách:			<u> </u>			42	l	
Color Colo					10	м	n				u	Fe	:			Ti-B	Flux d	ž důna
15 15 16 16 16 16 16 16	%}	·-··	. ,		'6	1,,,			-		-	,					ŀ	
## 18 (19 1) - 7 + 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10 (19 1) - 10		15 / 1	2 15	A >	. ~7.1		C	- 41	V-61	- 2	705	A 1 =		8.50	110			3.5
18 70		11.6	267	0,79841		0,0205-		0116837		0725955		10115632101		70100	100042 8 10 10116		₿ 9 M	
15 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				115						1010								
15 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Do lần 2 (%)	lan 2 (%) /) 700 K9			1,0009		0,02153		0,16700		0731272		011495		0,00474		<u>0119</u>	
Note of the College	(LHK 2(kg)	,	_	5		· ·		•		l _'		1 '		,			·	
Note of the College	o lần 3 (%)	0.6	4584	1 0	N2 X	102293 016725			0.22	0.28362 0.16			9180,00471			0-0341		
Yes city 19 mus. Third Share Nation: S	. Nung nhôn	n:	436-1	سجارك	777 1	Olo.		Người phụ	trách	(2) -		1 10	<u> </u>	Xác nhận		1 12 1 - 14	a-r_i	
The gian late day with harm April	-		.04	Nhiệt độ r	nôm long:		Số lượt			Thờ	i gian nghi	của nhôm lỏ	ng:			Thời gian	tinh luyện:	
The plane of miles of harm 1 1 2 2 3 4 5 6 Properties 1 2 2 3 4 5 5 6 Properties 1 2 2	Yeu	cau ky tni	iật				3-5	lần			20-75	phút			15-2		O phút	
New Call of Note of the Call of Note	Thời gian	bất đầu v	ận hành	4400		Số gas l						ời gian nghỉ TT						
White do give that do disc Shape for hother (circ los) 27.0 PTC Shape for hother (circ los	Thời gian	kết thúc v	ận hành	12425		Số gas ké		ết thúc 241		99 N		hiệt độ nung			TG tinh luyện lần 2			
State Stat	s. Đúc												Xác nhận					
### Information 15 15 15 15 15 15 15 1	Yêu c	au kỹ thuật	đúc	Nhiệt	độ nhóm (c	ửa (ò): 750-	780°C	Nhiệt độ	nhôm lỏng	(máy đúc): ΄	720±5°C	Nhiệi	t độ nước	làm mát: <3	5°C	Tốc độ	đúc: 70-100r	nm/min
### Internal Politics 17 # 06 This ignam docked those 14 h 2		Chỉ số	-			785			4	12			- :	32			90	<u>→</u> , 2.
The manufacture The manufa	Thời gian đú	c bắt đầu:	13h	06	Thời gian		:: 4	1462	0-		Áp lực kh	í bôi trơn	720	mBai	- Áplực c	lầu bối trơn	11	6 buc
### Change base VI. So May to Miller Made Inverse CHI TIETE BANG VAT LIEU ### CHI TI								13415	1		1 an 4	J,						
STT Châng leav V. Sh hiệu billet R860 krợng Ghi chú Xác nhận Ghi chú: Nh 15-5 12-12-12-5 Nh 2-36 77-2 Nh 2-36 Nh	uem indul	E DIGIO	Chỉ số	L <u></u>	717			10/4					, cu tau: D	2010.13111)				
3								CHI	TIẾT BÀ	<u>NG</u> VẬ	T LIỆU							
3	STT	Chung loa	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	rong		Ghỉ chú		Xác	nhận	Ghi chú:			,	1. 415-	12425.
3	1			No	236	77	-2	()					A1 -	ـ دے۔	. n	2 '	11 11	10 20
3	2		1	,		7	१८।					i	AI-	2015	" '	<i>1</i>	114	Eh.
1	2		1			7	3 7	 					A-1.	- (X	2 /		- I ham	J-di
8		-	7	-	200		<u></u>	 		?			4	- a		21		ار
8			1,	W (v∈	<u>- >>4</u>	7		+-	J] [٥			~3 €	- (26	142	Sd
8	5		1	NE	356	8	-/-	│ 					M	4 =	_ 41	'	7	J n "
8	6		7	Wa	238	3	63]					•	7	151	۱,	معصل	מ טענ־
8	7		<u>~</u>	79 -	117			7		•			٠<	(a	12 ~	Ng .	-1 com/	
9	8		2	(1)	100						- * 3			grein (en 12 - Al			
10			<u> </u>	(X-	120			 	4.	4					127	D ATT	in	
11			6	Q -	12,2	•										L 4 _ L 2		
12	10		G	Q-	155_		55.J	J										
13	11		છ−	A-1-	-Si	1.	15	J)			ļ	<u> </u>	Stt	Xí	Nhôm dư	NG	Căt	Khác
13	12		7	, u	Δ.		1	17										I
14	13			A.1	70-	1	57	1	2)	7								
15				W.	4	//		-	24									
### PACH PACH			1	471	-(u		<u> </u>	-			1					ļ	-	
Some Dung cu did dac Vi tri A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghi chú Cuối	15			INY		<u> 40</u>	183	<u></u>									<u> </u>	
Máy do Dầu N/T 200 N/T 200 2						-	ĐÁ	ÀNH GI	Á CHẤ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT						
Máy do Dầu Dầu N(t) 200 N(t) N(t) 200 N(t) N(t) 200 N(t) N(t) 200 N(t) N(Hạng mực	Dụng cụ	\11 a=1							Số h	iệu billet							Kiếm tra
18	kiëm tra		VĮTĖ	A2	A3			, ВЗ	B4	·		C3			D3	Ghi	chú	Kicin da
18	VE - 1 -	Máy dò	Đầu	<u> </u>		1200	\	$\prod_{i=1}^{n} x_i$	NF	300	400	<u>1</u> 1	<u>400</u>			i		
Bê mặt Bằng mất -	vet nut		Cuối	\	11/1		1	1	1 -01		200			יסי		77		
Dố công Bằng mất -	Bề mặt	Bằng mắt			·		$\overline{}$	1-1							1	4.7	1 ~ ("
Dộ dài Thước -				\vdash	1		/	\vdash				+		 	\vdash	157	1 thic	
finh toán - 1200 4 <t< td=""><td></td><td></td><td>-</td><td>\vdash</td><td> </td><td>(A</td><td>$\overline{}$</td><td> \</td><td>-</td><td><u></u></td><td> </td><td> \-\- </td><td><i>C1</i>:</td><td> </td><td>\vdash</td><td>- 1</td><td>}</td><td></td></t<>			-	\vdash	 	(A	$\overline{}$	 \	-	<u></u>	 	 \-\ -	<i>C1</i> :		\vdash	- 1	}	
trước - 600 0 1 1 4 C 2 C PTC ất thực tế Đầu - <td>Độ dài</td> <td>Thước</td> <td></td> <td>$\perp \perp \perp$</td> <td><u> </u></td> <td>, , ,</td> <td>$\overline{}$</td> <td> </td> <td>ļ<u>.</u></td> <td>0470</td> <td></td> <td><u> \</u></td> <td><u>6470</u></td> <td>1</td> <td><u> </u></td> <td> <u>-</u> }'\</td> <td>(lake</td> <td><u> </u> </td>	Độ dài	Thước		$\perp \perp \perp$	<u> </u>	, , ,	$\overline{}$	 	ļ <u>.</u>	0470		<u> \</u>	<u>6470</u>	1	<u> </u>	<u>-</u> }'\	(lake	<u> </u>
ất thực tế Đầu 2 Cuối 1200 1200 án phẩm 1200 1200 600 0 0 gâm kiềm NaOH Đầu H Đầu E 0 Chiều dài bilet thực tế 0 ểm tra trước nhập kho 1 Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)25mm Độ vuống góc (*) 90*20.4*	Tính toán	L	1200	\	<u>L</u>	4	\	<u></u>		4	4	\	4	<u></u>				
ất thực tế Mảy cất Cuối Số lương ản phẩm 1200 4 án phẩm 600 0 gâm kiệm NaOH Đầu H Đầu E 0 Chiều dài bilet thực tế 0 Ém tra trước nhập kho 1 Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuống gốc (*) 90*20.4*	trước	-	600	,		-6		1		1	1		·		$ \top$	C 4	DVVI	·
ất thực tế Máy cất Cuốl 1200 4 14 1200 4 1200 1 <t< td=""><td></td><td></td><td></td><td>f</td><td>†</td><td></td><td>-</td><td><u> </u></td><td></td><td><u> </u></td><td><u> </u></td><td></td><td></td><td></td><td>\vdash</td><td>163</td><td> ~7-1-↓</td><td>-</td></t<>				f	†		-	<u> </u>		<u> </u>	<u> </u>				\vdash	163	 ~7-1- ↓	-
1200	Cắt thực tế	Máy cắt		 -	 -	 2	-	1	 	 	- X-X	 				00	.}	
an phẩm Thanh 600 Dầu H Dầu H Dầu E Dâu E Dức nhập kho Dức nhập kho Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Dức nhập kho Dộ cong Đượi 2 mm/1.2m Dốc nhập kho Dức nhập kho Dốc nhập kho				 	ļ.	 //			 		<u> </u>	 	41 -	ļ <u></u>				
án phẩm 600 Q 4 Q gâm kiệm NaOH Đầu H Dầu E Image: Big Hours of the phase of the ph	Số lượng	Thanh	1200	ļ		14			ļ	14	4		_4_	ļ		<u> </u>	•	
gâm kiềm NaOH Đầu H Đầu E Chiều dài bilet thực tế	sản phẩm		600		}	m_				0	1	1 1	0		l	<u></u>		
gầm kiềm NaOH Đầu E Dầu E Chiều dài bilet thực tế Image: Billing train trước nhập kho Hạng mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Image: Billet trách			Đầu H	ľ		V		1		T					<u> </u>			
Chiều dài bilet thực tế Ém tra trước nhập kho 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*	Ngâm kiềm	NaOH		 	 	 		1		+	t					1		
Ém tra trước nhập kho 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°			l	 	 	-		1	 	+	-	 		 	 	 		
Hang mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m				<u> </u>	L	<u> </u>			<u> </u>	1	<u> </u>			<u> </u>	l	<u> </u>		
Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuông góc (*) 90*±0.4*	Klém tra trư	ớc nhập k	10		1 												1	
Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuông góc (*) 90°±0.4°	Hạng mục	kiểm tra	Yêu	cầu		1		2		3		4 5		5	6		Phụ trách	
Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuông góc (*) 90°±0.4°	Độ cơ	ong	Dưới 2 m	nm/1.2m	nm/1.2m				- -									
Độ vuông góc (°) 90°±0.4°									-				 		 			_
									 		+				 		+	
Dường kính billet Ø229±2mm															├	.	 	
	Đường kír	sh billet	Ø229:	±2mm											L			