Value   Valu	88	56			SÁ	<b>( N</b>	(U/	ÂΤ :	ĐÚ	C B	ILL	ET					0	<b>50</b>
100   100	Yêu cầu tr	rong sản xı	uất:						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
March 19											sau đùn	F				9.7%		
The control of the property of the control of th	huẩn hị v		rc tế (kg)	9	9	06		2022-09-2					0				0	
1		T		Discar	rd đùn	SP lỗi, đ	ầu/đuôi	Phế liệu	****	T	ông NG	NI	nôm Al 99.7			num Alloy	Vật li	ệu khác
Recommend Policy Services   According to the control of the cont	at liệu		1		-	bille	t ③		_	(	5)	7			(	⑦		8
County   C	KG	470	14	1 0	91			67		h-/-l-		1	102	,	W/ 10			
10   10   10   10   10   10   10   10	u chuẩn				(%Si)	Mg (	%Mg)	Al-Zn			(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)			Al-Ti-l	B (%B)	Flux (1
15   15   15   15   15   15   15   15		<(	0.02	0.38	-0.45	0.45	-0.52	<0	.02	0.1	-0.2	0.03	-0.05	<0.	.02	0.01	-0.05	3kg/t
March 201   Marc	lần 1 (%)	0.00	29	0.3	2	0.3	36	0,0	05	0,	1	0.	02	0.0	02	0.0	1	15
10   10   10   10   10   10   10   10	K 1 (kg)	12		26		13	1.					10	5				•	10
13   15   15   15   15   15   15   15	lần 2 (%)	-	1	0.1	. 2	7 1	9	0.0	05	0.1	,	00	210	0.0	02.	00	1	
Microst and the color   Micr	K 2 (kg)		•	0.27		V. 27		0.0		-			~	0		0.0		
Interest   100	lần 3 (%)					1.4												
See	lung nhô	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				
Sec   An   An   An   An   An   An   An   A	nung bắt	đầu	3:0	0	Số gas bắt	đầu	790	223	TG tinh luy	yện lần 1	10		TG nghỉ		120	9		
Cock His College Busy V. College Control (15 A) College Col	ung kết	thúc	12:	05	Số gas kết	thúc	30	805	TG tinh luy	yện lần 2			Nhiệt độ n	ung	105	800	D	
Control Prince   Cont	úc								Người phụ	ı trách:								
Second   S	lúc bắt đ	ľàu:	137	00	Nhiệt độ n	hôm (cửa l	ò): 780-800	o.c 80	10		Nhiệt độ n	ước làm m	át: <50°C		-°C	Áp lực khí	7200	2
THE BANG VAT LEU  THE BANG VAT	lúc kết th	húc:	110:	20	Nhiệt độ n	hôm (máy	đúc): 700±	10°C	725	•	Tốc độ đúo	c: 80-100m	m/min	95		Áp lực dâu	45	
THE BANG VAT LEU  THE BANG VAT	iàm lược	og Hidro	Vê	cầu: Dưới n	15ml/100	ΣΔΙ	lần 1	13:	30	lần?	14.	(40).	lần 2			lần 4		
Str.   Change leave   St.   Stephe billet   St.   St	urợn	ig i iiui 0	reu	cau. Duroi 0		5/1L	can 1	0	16	Lan Z	Orl	35	Lan 3			Lan 4		
1						- 12		CHI		NG VẬ	T LIỆU						1	
2		Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng		Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:					
S		1		NG	75	78	6	7										
Nat				NG S	17	139	4	_	1.05	<del>-</del> 1								
S				NG:	96	162	5	6	438	4								
	4			NG 8	36	57	9	J		_')_								
The composition of the control of	5						,						2					
Section   Sect	6	2	,	NG	632	95	6	2			-							
Section   Sect	7			NGS	33	93	5	718	391		$\times \times$	56						
10   39   36   79   11   12   6   9   18   3   19   0.2   30   Nihôm dư Cắt   14   15   15   15   15   15   15   15	8								•		00							
11	9	4				34	0	)	-									
13   14   15   15   17   17   17   17   17   17	10					330	3	> 6	79									
13   14   15   17   18   19   19   19   19   19   19   19	11	198																
13   3   3   3   3   3   3   3   3   3	12	6				92	7	7							Pl	hế phẩm		
15   16   17   18   18   18   18   18   18   18	13					95	1 5	21	90	)			,	(i	Nh	ôm dư		Cắt
### Bang mat - 66 80 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60	14			1 75	7/2		7	)	/ 0 2						13	D		
### Bang mat - 66 80 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60 60	15												971	<u> </u>	1	29		
## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ##				1									DE 1		7-			
### Bing math   Date																		
## DÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT  ## mitror do đạc Vị trì   A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 ON chú  ## fi n'tr   Ho do đạc Vị trì   A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 ON chú  ## fi n'tr   Ho do đạc Vị trì   A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 ON chú  ## mitror   Cuối   100 200 100 100 100 100 100 100 100 100																		
No.	10							NH CI	Á CHẨ	TUľď	NC VÀ	CÅT					•	
Mark   May do   Date   May dot   Date   Da	ng muc	Dung cu		T			DF	AIVIT GI	АСПА			CAI						Τ.
1	ểm tra		Vị trí	A2	A3	B1				C1		C3	C4	D2	D3	Gh	i chú	Kien
Email   Bang mát   -	'ết nứt		Đầu	100											400			
E mặt Bằng mất		lôi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	doo	200			
10   10   10   10   10   10   10   10	lề mặt	Bằng mắt	-															
1200   5   5   5   5   5   5   5   5   5	ộ cong	Bằng mắt	-															
1200   5   5   5   5   5   5   5   5   5	Dộ dài	Thước	-	6680	(680)	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
thực tế Máy cắt    Lương   Thanh   1200   5   5   5   5   5   5   5   5   5	nh toán	-	1200	5		5	5	5	5	5	5	.000	5	5	5			
thực tế Máy cất    Cuối   Cuối	trước	-	600	0	0	0	0	D	8)	0	0		0	0	0			
thực tế Máy cất    Lương   Thanh   1200   5   5   5   5   5   5   5   5   5			Đầu	(5)	A	~	R	P	(1)	(7)	(0)	(3)	Cen	(A)				
Dau H	τ thực tế	Máy cắt	Cuối	(5)	(P)		0	(6)	(V)	W		0	0	V	(F)	1		
Dau H	ő lượng		1200	5	5	5	5	1	5	5.	4	5	.0	5	5	59		
Dâu H	n phẩm	Thanh	600	0		n		à	A	0	2	Ó	n		_	2		
Training   NaOH   Dàu E   Dà					V	0		- W	V				U		V	1		
Chiều dài bilet thực tế  Intra trước nhập kho  Lot Bundle Billet SL Lot Bundle Billet SL Lot Bundle Billet SL Lot Bundle Billet SL  060 01 03 5 060 05 83 1 060 08 81 2 060  060 07 07 12 060 05 83 5 060 09 81 3 060  060 07 07 060 05 82 1 060  060 07 07 060 060 060  060 07 07 060 060 060  060 07 07 060 060 060  060 07 07 060 060 060	im kiềm	NaOH														1		
Note	Chiều	ı dài bilet t		1								100				1,		
Lot Bundle Billet SL Cot Bundle Billet SL Lot Bundle Billet SL Cot Bundl														l				
060	Lot	_		SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL		
060 01 C2 7 060 05 B3 1 060 08 B1 2/ 060 060 07 C2 12 060 05 B2 1 060 09 B1 3/ 060 060 02 C3 5′ 060 06 B2 4′ 060 060 02 C3 5′ 060 06 B2 4′ 060 060 03 A2 2 060 07 C4 & 060 060 060	060	CI			-			-	-	08							1	
060 07 09 80 060 05 83 5 060 09 80 3 060 060 060 060 060 060 060 060 060	060	M	V	-	-	RE	22	7		18	RI		_			-	1	
060 01	060	97	00	17	-	85		5	-	-								
060 02 C3 5' 060 06 B) 4' 060 060 060 060 060 060 060 07 C4 Q. ' 060 060 060	060	ALL	25	-		9-	22	10	-	VV	DA	-	_					
060 03 02 5' 060 06 C4 3' 060 060 060 060 060	060	02	72	51		06	A9	41					_				1	
060 03 42 2, 060 07 C4 & 1 060 060	060	13	179	61		AL	62	31	-									
	060	U/_	49	3,		02	14	2.1					-				1	
	060	OA	Ai	31		07	CI	51					-				1	

- Land