\$325 kg

| New York | | | ИC | T ® | | 5 | ÁN | XU. | ΑI | DU | C | SILL | .C I | | | / [| 1 | |
|--|--|--|--|---|-----------|--|-----------------------------|---------------|--|----------------------------|---------------|-------------|------------------------|---------------------------------------|--------------------|--------------|-----------|--|
| April Apri | 'êu cầu tro | ong sản xuất | : | | | | | | Người phụ | ı trách: | | | | | Xác nhận: | | | |
| March 2014 March 2015 Mar | Số l | hiệu hợp kim | | Yêu cầu k | ỹ thuật | Mã : | sản xuất | Ngày s | ản xuất | Phế liệu s | sau đùn | P | hế liệu đúo | ; | Nhôm AL9 | 9.7% | TP khác | |
| March Marc | | 6063 | , | ф22 | 29 | 0 | 17 | Al | 7-122 | | | | | | | | | |
| Section Sect | huẩn bị v | ật liệu thực | tế (kg) | 9925 | | | | | Người phụ | trách: | | | | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | Xác nhận: | | | |
| Column C | (\$4.11\$ | Phế liệu s | au đùn | | | | | | | | 1 | ١ | |) | | _ ' | Vá | |
| Water State | at ileu | 1 2 | |) | | | nhôm dư,) (4) | | (5) | | | | | | | | 8 | |
| The control of the | KG | | | | | 63 | -37 | | | | | | <u> 2018</u> | | | 5 | | |
| 13-10 | | | | | | | | | | | | | | | | T: D | | |
| 1.10 | ı chuẩn | Si | | M | g | | Mn | | <u>_r</u> | LI CI | u | Г. | e | | | 11-6 | | _ |
| Table | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Table | | 0,6 | 1481 | 014 | 11.5 | 0,0 | 4194 | 0,00 | 015 | 0,00 | 212 | 0110 | 1052 | 0100 | 548 | 0,015 | • | c |
| 18 19 19 19 19 19 19 19 | HK 1(kg) | | | | | | | | | | | l | | i | | | | |
| 18 19 19 19 19 19 19 19 | lần 2 (%) | 6.43 | 987 | A. 47 | -65/ | (O. (| 20166 | 4.0 | o 28 | 0.00 | 35 | 0,15 | 879 | 0,00 | 46 | 0,0151 | | |
| 18 20 | K 2(kg) | 0192 | , , , | 0, 10 | -29 | - (| DA (O C | 0-1 | | 0, | | | | • | | | | |
| New York Color New | | | | | | - | | | | | | | | | | | | , |
| Vec class by thust Note of a whole where See S | | | | | | | | N1 12 11 12 1 | | | | l | | Vác nhân | | | <u> </u> | |
| Yes cuts y Thurst 15-20 piles 15-20 pi | lung nhôi | m: | | | 12 | | - c* | | i trach | Th 24 | i sian nahi . | oùs shâm l | ana: | Xac nnạn | | Thời gian | tinh luvi | ên: |
| Notice N | Yêu | ı cầu kỹ thuậ | t | | | | 1 | | | Indi | - | | ong. | | | - | | ĢIII. |
| March Marc | Thời giar | a hắt đầu vật | hành | | | | | | 3/1 | 140 | | | TT | 10 | TG tinh | luyện lần 1 | | 15 |
| Total policy Tota | <u>_</u> _ | | | - 29 | | | | | 277 | 170 | | | | | TG tinh | luyên lần 2 | | |
| Very about 60c Noting to mhore the lab 700 PSO 100 More may a more ma | | i ket thuc va | 1 Hallil | 15 | 120 | | 30 gas | Ket tride | Người nh | u trách: | | | | | | | l | |
| Chiad A A A A A A A A A | úc | `` | ** | NIL 101 | 10 _ 10 ' | .24- 123 | E0 700°C | NIL:04 + | | | 720+5°C | Nih:4 | it đô ny vớc | | | | đúc∙ 70- | 100mm/min |
| Contract | Yêu c | | duc | Nhiệt d | | | 50-780°C | | | | | INNIE | | | ,,,, | 100 00 | | |
| The content of the | | | | ļ | | | | | -69 | 2-11 | | (1.0:: | | | δ= 1···· | | 2. | - |
| Chief Column Column Chief Column Column Chief Column Column Chief Column Column Chief Column Column Chief Column Column Chief Column | yi gian đú | ic bắt đầu: | 434 9 | | | | | | | <u> </u> | | ni bôi trơn | 7200 | MBar | - Ap lực c | dau poi tron | | it bas |
| Chi | làm lươn | g Hidro I | | | | Lần 2 | | 14 ho | Lần 3 | KKIS | Lần 4 | | Yêu cầu: E | uới 0.15ml | /100gAL | | | |
| Transport Ching toat W So New billet Not introng SN Chin Min Chin Chin Chin Chin Chin Chin Chin Ch | | - [0 | hi sõ | l | 99 | | | 0.379 | TIẾT D | | TILÊU | | | | | | | |
| 1 C A113 1025 3103 12450FF | | | | I | | | ··· | CHI | | ANG VA | | | obt -b4: | | | | | |
| S | STT | | | | | | | 1 | Gni chu | | Adc | man | Gni chu: | | , , | 1 | | |
| S | 1 | (| <u> </u> | | | 1 | | ₩. | 100 | 9 | | | 1175 | 5:65 | > 4 | איכ | , a h | ITAGE |
| S | 2 | , | 0 | 213 | 2134 | | 1034 | b | <u>310 </u> | 3 | | | 1242 | 0:75 | 58 | 0N→ | 12 | 45017 |
| S | 3 | (| , | (0) | 129 | | 1044 | | | | | | 257 | | / | 1.11 | 1 _ | 1-4. |
| S | 4 | | · | A 0 | C | | | 1 | | | | | Cua. | Sau - | -764 | leh -> | Last | -) - 2010 |
| Feb phim | | 1 | - - | M | >1 | | <u> </u> | 0 | <u> </u> | | | | 77 | -6 - | > 7 | 25 - | 722 | 5-864 |
| | | | ₹ | A1 - | - Mn | | 15 | 110 | ر | | | | ' ' | 0 | / 1 | // ' ' | 1- | , |
| 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 | 6 | | <u> </u> | AA | ₹ | 1 | |) | | | | | İ | | | | | |
| 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 | 7 | 2 | | - (| 1 | 6 | 787 | ∤ | | | | | | | | | | |
| 9 | | | L | | | | 120 | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | - | | - | | | | | ł | | | | | |
| 10 11 12 12 13 14 15 15 15 15 15 15 15 | 9 | | | | | | | - | | | | | | | | Dhấ nhẩm | | |
| 11 12 13 14 15 15 16 17 18 mus Dung cu mr ta do dags do dags | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | 1.8 | - 1 |
| 13 14 15 15 16 16 16 16 16 16 | 11 | | | | | | | | | | | | Stt | Xi | Nhôm du | r NG | Căt | Khác |
| 13 14 15 15 16 16 16 16 16 16 | 12 | | | | | | | | | | | | | 200 | | | | |
| ### Bang mat | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ### DANH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT #### DANH GIÁ CHẤT LƯỚNG VÀ CẮT ##### Số hệu billet ##### C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghì chủ ##### Bần mất - Cuối - Gâu - Hượng - Thanh - Gâu - Máy cắt - Cuối - Dâu - Cuối - Cuối - Dâu - Cuối - Cuố | 13 | | | | | 1 | | 1 | | | 1 | | | | | 1 | | |
| Dung cu Dung cu May cat Cubic | 14 | | | ļ | | | | <u> </u> | | | | | | | | | - | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 15 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| m tra do dac V tri A2 A3 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 Ghi chú Nelli ti n't Máy dò Iỗi Cuối 200 | 15 | | | | | | Đ | ÁNH G | IÁ CHẨ | ÁT LƯƠ | 'NG VÀ | \ CĂT | | | | | | |
| Máy dò Dàu 200 2 | | Dung cu | | | | | Đ | ÁNH G | IÁ CHÂ | | | \ CĂT | | | | | | |
| fi nút 16 | ạng mục | 1 1 | Vị trí | A2 | A3 | B1 | | | | Số h | iệu billet | | C4 | D2 | | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| ### Bằng mất - | ạng mục tiểm tra | đo đạc | | | A3 | B1 | B2 | | | Số h C1 | iệu billet | | | D2 | | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Solution | ạng mục tiểm tra | đo đạc Máy dò | Đầu | 400 | A3 | B1 | 82 200 | | | Số h C1 30€ | iệu billet | | 300 | D2 | 300 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| ád ál Thước - 600 5 5 6 9 < | ạng mục iểm tra /ết nứt | đo đạc Máy dò Iỗi | Đầu Cuối | 400 | A3 | | 82 200 200 | | | Số h C1 30€ | iệu billet | | 300 | D2 | 300 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Name | ạng mục iểm tra /ết nứt | đo đạc Máy dò Iỗi | Đầu Cuối | 400 | A3 MJ- | | 82 200 200 | | | Số h C1 30€ | iệu billet | | 300 | , , | 300 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| th toán | ang mục iểm tra /ết nứt 3ề mặt | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt | Đầu Cuối - | 200 200 | A3 MG | | 82 200 200 | | | Số h C1 30 C 20 C | c2 | | 300 200 | , , | 300 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Truớc - 600 D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C C D C D C C D C D C C D C | ạng mục iểm tra /ết nứt Bề mặt Độ cong | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt | Đầu Cuối - | 200 200 | A3 | | 82 200 200 | | | Số h C1 30 C 20 C | c2 | | 300 200 | , , | 300 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| thực tế Máy cắt Dầu | ang mục iểm tra /ết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt | Đầu Cuối - - | 200 200 | A3 | | 82 200 200 | | | Số h C1 30 C 20 C | c2 | | 300 200 | , , | 300 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| thực tế Máy cắt Cuối 1200 600 m kiềm NaOH Đầu H Đầu E Chiều dài bilet thực tế m tra trước nhập kho ang mục kiếm tra Pộ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Nộ vuông gốc (*) 90°±0.4° | ạng mục ciểm tra /ết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài (nh toán | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt | Đầu Cuối - - - 1200 | 200 200 5 | A3 | | 82 200 200 - | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Cuối 1200 | ang mục ciểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài ính toán trước | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt | Đầu Cuối - - - 1200 | 200 200 5 | A3 | | 300 200 200 5 0 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Iurong Thanh 1200 | ang mục iểm tra /ết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài ính toán trước | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước | Đầu Cuối - - - 1200 | 200 200 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Thanh | ang mục iểm tra 'ết nứt Sề mặt Iộ cong Độ dài nh toán trước | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước | Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| Dâu H Dâu E Dâu E Dâu H Dâu E Dâu | ing mục ểm tra 'ết nứt bề mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| m kiềm NaOH Đầu E Dầu E Image: Bit of the properties of the prope | ang mục iểm tra /ết nứt Sề mặt Độ cong Độ dài inh toán trước t thực tế | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 |) | i chú | Kiểm tra |
| Đầu E V Chiều dài bilet thực tế Image: Chiếu dài bilet thực tế In tra trước nhập kho ging mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Image: Chiếu dài billet 1200(600)±5mm Image: Chiếu dài billet 1200(600)±5mm Image: Chiếu dài billet Ima | ang mục iểm tra /ết nứt Sề mặt Độ cong Độ dài inh toán trước t thực tế | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 |) | i chú | Kiểm tra |
| n tra trước nhập kho nga mục kiểm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Dộ vuông góc (°) 90°±0.4° | ang mục iểm tra Vết nứt Gề mặt Vộ cong Độ dài inh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 |) | i chú | Kiếm tra |
| n tra trước nhập kho nga mục kiểm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Dộ vuông góc (°) 90°±0.4° | ạng mục iểm tra /ết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài ính toán | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu H | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 | Ghi | i chú | Kiểm tra |
| sing mục kiếm tra Yêu cầu 1 2 3 4 5 6 Phụ trách Độ cong Dưới 2 mm/1.2m | ang mục iếm tra 'ết nứt Bề mặt 'Q cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H | 400 200 6 50 0 5 | A3 AU | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 |) (Shi | i chú | Kiểm tra |
| Độ cong Dưới 2 mm/1.2m Chiều dài billet 1200(600)±5mm Độ vuông góc (°) 90°±0.4° | ing mục ểm tra lết nứt bề mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm âm kiềm | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH | Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H Đầu E ực tế | 400 200 6 50 0 5 | A3 | | 82 200 200 | | | 56 h C1 30€ 2€€ | c2 | | 300 200 200 5 | , , | 300 200 6560 |) (Shi | i chú | Kiểm tra |
| Chiều dài billet 1200(600)±5mm | eing mục ểm tra ết nứt bề mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm Chiều im tra tru | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet th | Đầu Cuối | 200 200 (\$00) \$ \$ | A3 | N(r | 82 200 200 | B3 | | 56 h c1 30 C 20 C | c2 | C3. | 300 200 200 5 | 12s1 | 300 200 6560 |) | i chú | |
| 00 vuông góc (°) 90°±0.4° | ang mục iểm tra lết nứt sẽ mặt lộ cong Độ dài inh toán trước t thực tế ố lượng in phẩm câm kiềm Chiều | đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet th | Đầu Cuối | 200 200 (\$00) \$ \$ | A3 MC | N(r | 82 200 200 | B3 | | 56 h c1 30 C 20 C | c2 | C3. | 300 200 200 5 | 12s1 | 300 200 6560 |) | i chú | |
| 00 vuông góc (°) 90°±0.4° | ng mục ểm tra ết nứt Về mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế S lượng n phẩm Chiều m tra tru lạng mục | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet th rớc nhập kh c kiểm tra | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế | 200 200 600 5 0 | A3 | N(r | 82 200 200 | B3 | | 56 h c1 30 C 20 C | c2 | C3. | 300 200 200 5 | 12s1 | 300 200 6560 |) | i chú | |
| | ng mục ểm tra ết nứt từ mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế S lượng n phẩm Chiềt m tra tru lạng mục | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet th ước nhập kh c kiểm tra | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế Vêu Dưới 2 r | 200 200 5 5 6 | A3 | N(r | 82 200 200 | B3 | | 56 h c1 30 C 20 C | c2 | C3. | 300 200 200 5 | 12s1 | 300 200 6560 |) | chú | |
| uờng kính billet Ø229±2mm | ng mục ểm tra ết nứt từ mặt ộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng n phẩm Chiều m tra tru lạng mục Độ c Chiều d | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet th ước nhập kh kiểm tra cong ài billet | Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế 0 Yêu Dưới 2 r | 200 200 5 5 6 7 8 9 102 102 102 103 103 103 103 103 103 103 103 103 103 | A3 | N(r | 82 200 200 | B3 | | 56 h c1 30 C 20 C | c2 | C3. | 300 200 200 5 | 12s1 | 300 200 6560 |) | i chú | |
| | ing mục ểm tra lết nứt lề mặt lộ cong Độ dài nh toán trước t thực tế ố lượng n phẩm Chiều im tra tru lạng mục Độ c Chiều di | đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài bilet th rớc nhập kh kiểm tra long ài billet | Đầu Cuối | 200 600 5 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 | A3 | N(r | 82 200 200 | B3 | | 56 h c1 30 C 20 C | c2 | C3. | 300 200 200 5 | 12s1 | 300 200 6560 |) | i chú | |