				SÅ	(N	(UÁ	TÃ	ĐÚ	СВ		ET			41	<u> </u>	1	05
Yêu cầu tr	rong sản xu	ất:						Người phụ				1.6/5		Xác nhận:	0.70/		
	Vật liệu 6063	1.1.1.1.	Yêu cầu		Mã sả		Ngày sa 2023-11-2	ản xuất 5	Phế liệu 6400	sau đùn	P	hế liệu đú 1000		Nhôm AL9 2000	9.7%	TP khác	*
Chuẩn bị v	vật liệu thự	c tế (kg)	2	,	1 10	, ,		Người phụ				1000		Xác nhận:		10	
Vật liệu	Phế liệ	u đùn	Discar		SP Iỗi, đ		Phế liệu	đúc (Xỉ,	SP gia c		Nh	nôm Al 99.		Alumin	ium Alloy	V	ật liệu khác ⑧
	21	1)	(2	2)	bille	t (3)	nhôm d	u,) (4)	9)	1	(6) X 7	2		0		
KG Điều chỉnh	h thành ph	n hợp kim			WH	VY	H	Người phụ	ı trách:		2	07	7	Xác nhận:			
êu chuẩn	Al-Cu	(%Cu)	Al-Si			%Mg)		(%Zn)	Al-Fe		Al-Mn		Al-Cr	(%Cr)		B (%B)	Flux (1.
6)		.02	0.38	-0.45	0.45			.02	0.1	0.2	0.03-		<0.	02	0.01	0.05	3kg/tấr
o lần 1 (%)	0.00	76	0.3	0	0.3	1	0.0	05	0.1	4	0.0	2	0.00	21	0.0	1_	11
LHK 1 (kg)			40		16	9					15	<u></u>					1d
o lần 2 (%)	0,00	06	0.4	1	0.4	6	0.0	05	0.1	5	0.0	3	0.0	01	0.0	1	
LHK 2 (kg)									- 2								
o lần 3 (%)																	
. Nung nhô	òm:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				
G nung bắt	t đầu	3:0	0	Số gas bắ	t đầu	121	1459	TG tinh lu	yện lần 1	10	2	TG nghỉ		4 !	5		
G nung kết	thúc	10:	15	Số gas kết	thúc	125	306	TG tinh lu	yến lần 2			Nhiệt độ r	nung	10	50		
. Đúc						10-		Người phi	ı trách:					Xác nhận:			
G đúc bắt đ	đầu:	10:	35	Nhiệt độ	nhôm (cửa l	lò): 780-80	0°C	801	5	Nhiệt độ n	ước làm m	iát: <50°C	31		Áp lực khí	7.	200
G đúc kết tl	húc:	11:	50	Nhiệt độ	nhôm (máy	đúc): 700±	:10°C	711)	Tốc độ đú	c: 80-100m	m/min	9	5	Áp lực dâu	1	16
113 on Latere	115-1	V2	à D. sáil O	151/100)=A1	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
Hàm lượn	ng Hiaro	Yeu	cầu: Dưới 0	.15mi/100)gAL	Lanı			Lan 2			Lans			Lan 4		
							CHI	TIẾT BA	NG VẬ	T LIỆU						-	
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khối	lượng			Ghi chú			Ghi chú:	, [1	~		
1	1		NGS	40	55	5						Har	n loc	pi	U0.	11	00
2			NG-	753	75							14	1	· ka	1	7/1	20/12
3			NG-	252	12							TIMO	7 01	-	, 1	1	ia Chi
4			NG=	7510	64		7	32	+58			100		4	bi /2	21	
5			NG	21,5	45				1			100	4	- 7	DI MA	<i>a</i> . 1	
6			NI /m	71010	65												
7			N/ C-	044 717/	26												
8			NO	7-70-1	20	<i>U</i>											
					1												
	2		D:11	. +	210	07		0.1	0 7	-							
9	3		Bille	et	226	07		24	07	-							
10	3		Bille	et	200	/		24	07 2								
10 11	3	J	Bille	et	226	/		2 J ₄	07 7					В	hế phẩm		
10 11 12	3		Del	et .	200	/		24 H 9	· 0 7						hế phẩm		06.
10 11 12 13	3	,	Bille Dx Ing	et vt	49	63	7	2 J ₄	7				xì	Nh	ôm dư		Cắt
10 11 12	3		Del	et vt	149	17 53 55	}	2 H H 9	7				xi		ôm dư		Cắt
10 11 12 13	3		Del	et	49	17 53 55	}	24 49 28	7		i lượng vật ệu		xi (19.	Nh	ôm dư		Cắt
10 11 12 13 14	3		Del	et vt	149	17 53 55	}	2 H H 9 28	7	li	ệu		xi 49,	Nh	ôm dư		Cắt
10 11 12 13 14	3		Del	et	149	17 53 55	}	2 H H 9 28	73		ệu		149 ,	Nh	ôm dư		Cắt
10 11 12 13 14 15	3		Del	et vt	149	63 55	}			92	35		xi 49,	Nh	ôm dư		Cắt
10 11 12 13 14 15 16	3		Del	et vt	149	63 55	ÁNH G		7 7 73	92	35		xi 49.	Nh	ôm dư		Cắt
10 11 12 13 14 15 16 17 18	Dung cu	Vitri	DX Ing		14 9	63 55 55		IÁ CHÂ	ί Τ LƯ Ợ số h	92 NG VÀ	35 CĂT	34	49.	Nh	ôm dư		Cắt Kiếm t
10 11 12 13 14 15 16 17	Dung cu do đạc	Vị trí	Dol Ing	A3	14 9 6 9 6 9 6 9 6	7 55 55 55	В3	IÁ CHÂ	Số h	NG VÀ	35 C ĂT		49 ,	Nh 104.	ôm dư	hi chú	
10 11 12 13 14 15 16 17 18	Dung cụ do đạc Máy dò	Đầu	Dol Ing	A3 400	14 9 9 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	7 55 55 55 400	83 400	IÁ CHÂ	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 410	35 CĂT	34	49. 400	Nh 101	ôm dư	hi chú	
10 11 12 13 14 15 16 17 18	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi		Dol Ing	A3	14 9 6 9 6 9 6 9 6	7 55 55 55	В3	B4 A00 200	Số h	NG VÀ	35 C ĂT	34	49 ,	Nh 104.	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng	Đầu	Dol Ing	A3 400	14 9 9 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	7 55 55 55 400	83 400	IÁ CHÂ	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 410	35 CĂT	34	49. 400	Nh 101	ôm dư	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi	Đầu Cuối	Did Ing // // // // A2 4100 2,00	A3 400 200	14 9 9 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	B2 400 200	B3 400 200	B4 AD0 200 7	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 410	CĂT C3 400 200	34	19, 400 280	D3 400 200	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng	Đầu Cuối -	Dol Ing	A3 400	14 9 9 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	7 55 55 55 400	83 400	B4 AD0 200 7	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 410	35 CĂT	34	19, 400 280	Nh 101	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cự do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối -	Did Ing // // // // A2 4100 2,00	A3 400 200	14 9 9 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	B2 400 200	B3 400 200	B4 A00 200	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 410	CĂT C3 400 200	34	49. 400	D3 400 200	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	Did Ing // // // // A2 4100 2,00	A3 400 200	14 9 9 8 9 5 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	83 400 200 6690	B4 AD0 200 7	S6 h C1 40D 200	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	35 CĂT 35 400 200	34	19, 400 280	D3 400 200	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cự do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	Did Ing // // // // A2 4100 2,00	A3 400 200	14 9 9 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	B2 400 200	B3 400 200	B4 AD0 200 7	S6 h C1 40D 200	NG VÀ iệu billet C2 410	35 CĂT 33 400 200	34	19, 400 280	D3 400 200	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cự do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	Did Ing // // // // A2 4100 2,00	A3 400 200	14 9 9 8 9 5 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	83 400 200 6690	B4 AD0 200 7	S6 h C1 40D 200	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	35 CĂT 35 400 200	34	19, 400 280	D3 400 200	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Đầu Cuối 1200 600 Đầu	Did Ing // // 400 2,60	A3 400 200	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	83 400 200 6690	B4 AD0 200 7 HIGH	S6 h C1 40D 200	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	35 CĂT 35 400 200	34	19, 400 280	D3 400 200 5	ôm dư 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cự do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	Did Ing // // // // A2 4100 2,00	A3 400 200 6690 5	14 9 9 8 9 5 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 6690 5	B4 AD0 200 7	S6 h C1 400 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	6400 2000	34	19. 400 200 6690 5	D3 400 200	ôm dur	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600	Did Ing // // 400 2,60	A3 400 200 6690 5	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 6690 5	B4 AD0 200 7 HIGH	S6 h C1 400 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	6400 2000	34	19. 400 200 6690 5	D3 400 200 5	ôm dư 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu Dầu H	Did Ing // // 400 2,60	A3 400 200 6690 5	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 6690 5	B4 AD0 200 7 HIGH	S6 h C1 400 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	6400 2000	34	19. 400 200 6690 5	D3 400 200 5	ôm dư 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	Did Ing // // 400 2,60	A3 400 200 6690 5	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 6690 5	B4 AD0 200 7 HIGH	S6 h C1 400 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	6400 2000	34	19. 400 200 6690 5	D3 400 200 5	ôm dư 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	Did Ing // // 400 2,60	A3 400 200 6690 5	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 6690 5	B4 AD0 200 7 HIGH	S6 h C1 400 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	6400 2000	34	19. 400 200 6690 5	D3 400 200 5	ôm dư 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Thanh NaOH u dài bilet từ	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E hực tế	Did Ing // // // 400 200	A3 400 200 5 (11)	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	6690 5	1Á CHÂ ADO 200 7 690 5	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Lot	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	Did Ing // // 400 2,60	A3 400 200 5 (11)	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 6690 5	1Á CHÂ B4 AD0 200 7 690 5	S6 h C1 400 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200	6400 2000	C4	19. 400 200 6690 5	D3 400 200 5	ôm dư 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lương sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra tru Lot	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet tì ước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	Did Ing // // 2400 2600 5690 5	A3 400 200 5 (11) Lot 105	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	6690 5	IÁ CHÂ B4 AD0 200 7 Lot 105	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiểm tra tru Lot 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle GA	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Đầu E nực tế ho Billet C A	Did Ing // // // 400 200	A3 400 200 5 (11) Lot 105	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5	B3 400 200 5 (H)	IÁ CHÂ B4 AD0 200 7 Lot 105 105	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	,	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra trư Lot 105 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet tì ước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E nực tế ho Billet C 1	Did Ing // // // A2 4100 2 000 6690 5 9 5	A3 400 200 5 (11) Lot 105 105	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 200 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	6690 5	A CHÂ B4 AD0 200 7 Ch S Ch A	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4 Lot 105 105 105	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	bi	Kiếm t
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiểm tra tru Lot 105 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Đầu E nực tế ho Billet C A	Did Ing // // 2400 2600 6690 5 9	A3 400 200 5 (11) Lot 105 105 105	14 9 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6 9 6	B2 400 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	B3 400 200 6690 5 11	A CHÂ B4 AD0 200 7 Ch 200 5 Ch 200 105	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4 Lot 105 105 105 105	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	bi	
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 105 105 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle GA	Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200 600 Dầu H Dầu E hực tế	Did Ing // // // A2 4100 2 000 6690 5 9 5	A3 400 200 669 V 5 (15) Lot 105 105 105	# 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9	B2 400 200 5 5 690 5 690 6690 6690 6690 6690 669	B3 400 200 6690 5 11	A CHÂ B4 AD0 200 7 Ch 200 7 Ch 200 105	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4 Lot 105 105 105 105 105	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	bi	Kiếm t
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiểm tra tru Lot 105 105 105 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle GA OA OA OA	Dầu Cuối	Did Ing // // // 400 200 6690 5 9	A3 400 200 669 V 5 (15) Lot 105 105 105 105	# 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9	Billet BA BA C A 2 A 2 A 2 A 2 A 2	5 SL A A . 3 .	EA CHÂ B4 ADO 200 7 Lot 105 105 105 105	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4 Lot 105 105 105 105 105 105	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	bi	Kiếm t
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Lot 105 105 105 105 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle	Dàu Cuối	Did Ing // // 2400 2600 6690 5 9	A3 400 200 6690 5 105 105 105 105 105	# 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9	B2 400 200 5 5 690 5 690 6690 6690 6690 6690 669	5 SL A A . 3 .	A CHA	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4 Lot 105 105 105 105 105 105	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	bi	Kiếm t
10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều Kiếm tra tru Lot 105 105 105 105	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH u dài bilet ti ước nhập k Bundle GA OA OA OA	Dầu Cuối	Did Ing // // // 400 200 6690 5 9	A3 400 200 669 V 5 (15) Lot 105 105 105 105	# 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9 # 9	Billet BA BA C A 2 A 2 A 2 A 2 A 2	B3 400 200 6690 5 11	EA CHÂ B4 ADO 200 7 Lot 105 105 105 105	S6h 200 6690 5	92 NG VÀ iệu billet c2 410 200 5	640 200 6690 5	C4 Lot 105 105 105 105 105 105	19 . 400 200 5	D3 400 200 6690 55	ôm du 3	bi	Kiếm t