L. Yêu cầu tr	ong sån xu							Người phụ						Xác nhận:				
	Vật liệu		· Yệu cầu		Mā sá			an xuất	Phế liệu		F	hế liệu đúc		Nhôm AL9	9.7%	TP khác	c	
	6063	A A IT 41:	9 ir	nch	20	)8	2023-07-2	1 Người phụ	triph.	6300		1000		2000 Vác obše:				0
. Chuẩn bị v		c të (kg) u đùn	Discar	d đùn	SP (ỗi, đ	au/đuôi	Phế liêu	Người phụ đúc (Xi,	SP gia c	ông NG	Ni	nôm Al 99.7		Xác nhận: Alumin	um Alloy		/ật liệu kh	ác
Vật liệu					billet			ư,] 🏈	(5	)		6			<u> </u>		8	
KG																		
i. Điều chini iểu chuẩn		in hợp kim (%Cu)	Al-Şi	(%5i)	Mr. (9	6Mg}	Al-Zn	Người phụ (%Zn)	trách: Al-Fe	(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)	Al-Ti-	B (%B)	Fle	x [1.5-
%)		.02	0.38			0.52		.02	0,1		0.03		<0.			-0.05		g/tấn}
Do lần 1 (%)																		
(LHK 1 (kg)																	1	
o lần 2 (%)																		
LHK 2 (kg)																		
lo lån 3 (%)																		
. Nung лhô	m:						Người phi	ı trách					Xác nhân			.,		
G nung båt	đầu	13:00	)	Số gas bất	dàu	<u> </u>		TG tinh lu				TG nghỉ		10		_		
G nung két	thúc	( <b>b</b> 🗀	0	Ső gas két	thúc	<u> 225</u>	<u>891</u>	TG tinh lo				Nhiệt độ n			<u>50                                    </u>			
. Đúc	. 1	12.	1 / <del>-</del>					Người phụ				<i>.</i>		Xác nhận:			7 ) /4	
G đúc bắt đ		<u> 16.</u>	₹ <u>5</u>			b): 780-800		<u> 790</u>		Nhiệt độ r			3/		Ap lực khi		720	<u> </u>
G đúc kết t	húc:	46:	<u>55</u>	Nhiệt độ r	ihôm (máy	đúc): 700±	:10°C	708	,	Tốc độ đú	c: 80-100m	im/min	9		Áp lực dâu	1	46	
Hàm lượn	g Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0	.15ml/100	gAL	Lần 1	<u> </u>		Lần 2			Lan 3			Lan 4			
						L	<u> </u>	TIE 3	NG W	T 1 16								
STT	Chúng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khail	lurợ ng	CHI	IIE I BA	NG VẬ Ghi chú	ı LIÇU		Ghí chú:						
1	Chang roo		30 111 (4 41		KINDI				4111 6110			1	11.7	1.	~/ r			
2												*	110	CT4	ê B	3	,	
3												1	,		_			
4												1						
5												1						
6												1						
7												i						
8																		
9																		
												1						
10												l						
10											···							
11														P	hế phẩm			
11												)			hế phẩm ôm dư	<del></del>	Cắt	
11												)	đ				Cất	
11 12 13 14										Tổng khố			st				Cåt	
11 12 13											lượng vật		a				Cất	
11 12 13 14													ci				Cắt	
11 12 13 14 15													द				Cất	
11 12 13 14 15 16						ĐÁG	ÁNH G	IÁ CHẨ		11	<b>ệu</b>		st .				Cất	
11 12 13 14 15 16 17 18		Vitri							T LƯỢ	NG VÀ	¢u CĂT			Nhi	ôm dư			iếm tra
11 12 13 14 15 16 17	do đạc	Vitri	A2 (An(C))	A3	81	B2	В3	84	T LƯỢ Số h	NG VÀ	CĂT	C4	D2	Nhi	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18	đo đạc Máy đỏ	Đầu	400	400	400	82 400	В3	84 40()	T LƯỢ Số h C1 400	NG VÀ	CĂT  C3  AOO	C4 40()	D2 AW	Nhi	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra	do đạc	Đầu Cưới	400		400	B2	В3	84	T LƯỢ Số h	NG VÀ iệu billet C2 400	CĂT	C4 40()	D2 AW	Nhi	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vět nút	do đạc Máy dò lỗi Bằng	Đầu Cuối -	400	400	400	82 400	В3	84 40()	T LƯỢ Số h C1 400	NG VÀ	CĂT  C3  AOO	C4 40()	D2 AW	Nhi	ôm dư	ni chú		iếm tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nữt Bè mặt Độ cong	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối -	400 200	400 200	400 200	82 400 200	B3	84 40() 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	NG VÀ	CĂT  C3  AOO  200	C4 40() 200	D2 AW 200	D3 400 200	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nữt Bề mặt	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bảng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400 200	400 200	400 200	82 400 200	B3	84 40() 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	NG VÀ	CĂT  C3  AOO  200	C4 40()	D2 AW 200	D3 400 200	ôm dư	ol chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mực kiếm tra Vết nữt Bè mặt Độ cong	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cưới - - - 1200	400 200 2470 1	400 200	400 200	82 400 200	B3	24YC	T LƯỢ Số h C1 400 200	NG VÀ	CĂT  C3  AOO  200	C4 40() 200	D2 AW 200	D3 400 200	ôm dư	nichá		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mắt Độ cong	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bảng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400 200	400 200	400 200	82 400 200	B3	84 40() 200	T LƯỢ Số h C1 400 200	NG VÀ	CĂT  C3  AOO  200	C4 40() 200	D2 AW 200	D3 400 200	ôm dư	el chú		iiém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nữt Bề mắt Độ cong Độ dài Tính toán	do đạc Máy dò lỗi Bằng Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu	400 200 2470 1	200 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 2470 2470 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ lèu billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1	C4 40() 200	22 400 200 2470 1	D3 400 200 1 1 1	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nút Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò lỗi Bằng Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 2470 1	400 200	2470 2470	82 400 200	B3	24YC	T LƯỢ Số h C1 400 200	NG VÀ	CĂT  C3  AOO  200	C4 40() 200	D2 AW 200	D3 400 200 2470 1	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	do đạc Máy dò lỗi Bằng Bằng mắt Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 2470 1	200 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 2470 1 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ lèu billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1  (6)	C4 40() 200	22 400 200 2470 1	D3 400 200 2470 1 1	ôm dư	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vốt nút Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bảng mắt Thước	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600	400 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 2470	2470 2470 2470 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ lèu billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1	C4 40() 200	22 400 200 2470 1	D3 400 200 2470 1	ôm dư	ol chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nút Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cát thực tế	do đạc  Máy dò tổi  Bằng mắt Bảng mắt Thước  - Máy cắt	Đầu  Cuối  1200  600  Đầu  Cuối 1200  Đầu  Dầu H	400 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 2470	2470 2470 1 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ lèu billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1  (6)	C4 40() 200	2470 200 2470 1 1	D3 400 200 2470 1 1	ôm dư	ni chú		iém tra
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	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H	400 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 2470	2470 2470 1 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ lèu billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1  (6)	C4 40() 200	22 400 200 2470 1	D3 400 200 2470 1 1	ôm dư	ol chú		iém tra
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	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH	Dầu  Cuối  1200  600  Dầu  Cuối 1200  600  Dầu H  Đầu E	400 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 2470	2470 2470 1 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ lèu billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1  (6)	C4 40() 200	2470 200 2470 1 1	D3 400 200 2470 1 1	ôm dư	el chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH		2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 1 8	2470 1 1 1	2470 200 2470 1 1	B3 >	2470 200 2470 1	1 LUO S6 h C1 A00 200 2470 1	2470 2470 1	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1	2470 200 2470 1	2470 200 21 1	D3 400 200 1 1 1	6r du	ol chú		iém tra
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	do đạc  Máy dò iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  tớc nhập k  Bundle		400 200 2470 1	200 200 2470 1	2470 1 1 1 1 8	82 400 200 2470 1 1	B3	2470 1	T LU O S 6 h C1 A 00 200 2470 1	NG VÀ iệu billet C2 410 200  2470 1 1 Billet	CĂT  C3  A00  200  2470  1  (6)	C4 40() 200	22 AW 200 2470 1 1 1	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	ôm dư	al chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiết Kiếm tra tri Lot	do đạc  Máy dò iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 2 1	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	2470 200 2470 1 1	B3 >	B4 40() 200 247( 1 1 1 Lot	1 LUO S6 h C1 A00 200 2470 1	NG VÀ	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1	2470 200 2470 1	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1	6r du	al chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiết Kiếm tra tri Lot 208	do đạc  Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet từ rớc nhập k  Bundle  O 4		2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 201 208	2470 1 1 1 1 8	82 400 200 2470 1 1	B3 >	2470 1 1 Lot 208	1 LUO S6 h C1 A00 200 2470 1	NG VÀ	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1	24FO 1 1 Lot 208	22 AW 200 2470 1 1 1	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nort Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiết Kiếm tra tri Lot 208 208	do đạc  Máy dò iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 201 208 208	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	82 400 200 2470 1 1	B3 >	B4 40() 200  2410 1  Lot 208 208	1 LUO S6 h C1 A00 200 2470 1	NG VÀ	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1  1  1  1  1	CA 400 200 2480 A 1 Lot 208 208	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nort Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiểm Chiết Kiếm tra tri Lot 208 208	do đạc  Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet tư rớc nhập k  Bundle  O J	ۋu  Cuối  1200  600  ۋu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E  Đầu E  Mực tế  The  Billet  DÂU  Cuối	2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 201 208 208 208	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	82 400 200 2470 1 1	B3 >	B4 40() 200  2410 1 Lot 208 208	T LUO Số h C1 A00 2CO  2470 1 1 S A A A A A A A A A A A A A A A A A	NG VÀ    Qu billet   C2   Q10   2470   1   1   1   1   1   1   1   1   1	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1  1  1  1  1	C4 400 200 1 1 1 Lot 208 208 208	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	ni chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nort Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiểm Chiết Kiếm tra tri Lot 208 208 208	do đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet ti  rớc nhập k  Bundle  O J  O J	600 600 600 600 600 Dau H Dau E Dau	2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 208 208 208 208	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	82 400 200 2470 1 1	B3 >	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 208 208 208 208	T LUO Số h C1 A00 2CO  2470 1 1 S A A A A A A A A A A A A A A A A A	NG VÀ	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1  1  1  1  1	C4 400 200  2480 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	ol chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nút Bè mšt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiểm Chiệt Kiểm tra tri Lot 208 208 208	Máy dò lỗi Bằng mắt Bồng mắt Thước  - Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet từ tớc nhập k Bundle O J O J O J O J O J O J O J O J O J	600 600 600 600 600 Dau H Dau E hyc té ho Billet  02 C2 A2 C3 B3 4	2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 208 208 208 208 208	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	82 400 200 2470 1 1	B3 >	1 Lot 208 208 208 208	T LUO Số h C1 400 200 12470 1 1 S A A Bundle AA AA	NG VÀ    Qu billet   C2   Q10   2470   1   1   1   1   1   1   1   1   1	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1  1  1  1  1	C4 400 200  2480 1 1 1 1 1 1 1 1 208 208 208 208 208	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	ol chú		iém tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nort Bè mšt Độ cong Dộ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngắm kiểm tra tri Lot 208 208 208 208 208 208	do đạc  Máy dò iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet tư  rớc nhập k  Bundle  O J  O J  O J  O J  O J  O J	600 600 600 600 600 600 Dau H 600 Billet 02 B2 C1 C2 A2 C1 C3	2470 200 2470 1	200 200 200 200 201 208 208 208 208 208 208 208 208 208	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	82 400 200 2470 1 1	B3 >	B4   A0()   2   A0()     A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0()   A0(	T LUO S6 h C1  400  200  1  1  1  1  1  1  1  1  1  1  1  1	NG VÀ  Que billet  C2  400  2470  1  1  Billet  DA  R2  C1  R3  C3  R4  C3  R4  C3  R4  C3  R4  C3  R4  C3  R4  C3	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1  1  1  1  1	C4 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	al chú		iếm tra
11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiém tra Vét nút Bè mšt Độ cong Dộ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiệt Kiểm tra tri Lot 208 208 208 208 208	Máy dò lỗi Bằng mắt Bồng mắt Thước  - Máy cắt Thanh NaOH I dài bilet từ tớc nhập k Bundle O J O J O J O J O J O J O J O J O J	600 600 600 600 600 Dau H Dau E hyc té ho Billet  02 C2 A2 C3 B3 4	2470 200 2470 1	200 200 247 1 1 208 208 208 208 208 208 208	2470 1 1 1 1 Bundle 0&	82 400 200 2470 1 1	B3 >	Ed 40() 2000 2470 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	T LUO Số h C1 A00 2CO  2470 1 1 S A A A A A A A A A A A A A A A A A	NG VÀ P P P P P P P P P P P P P P P P P P P	CĂT  C3  A00  200  2470  1  1  1  1  1  1  1	C4 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	D2 AW 200 1 1 1 1 Bundle	D3 400 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	6r du	ol chú		iém tra