9	20	1+			SA	N	XU	ΑI	せし	IC F	31LL	.ET				5+	- (
. Yêu cầu tro	ong sản xu	ıất:		1				Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
	Vật liệu		Yêu cầu	kỹ thuật	Mã sả	n xuất	Ngày s	ản xuất	Phế liệu	ı sau đùn	F	hế liệu đúo	c	Nhôm AL9	9.7%	TP khác	
	6063		9	9	03	37	2022-08-0	3	5000			2000		2000		0	
. Chuẩn bị v	ật liệu thụ	rc tế (kg)						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
Vật liệu		ệu đùn		d đùn	SP lỗi, đ			dúc (Xỉ,		công NG	NI	nôm Al 99.7	7%		ium Alloy	Vật	liệu khác
	27	1)	(2		billet		nhöm d	u,) 4	(	5)	1	6		(	<u> </u>		8
KG	35.	40	113	5	164	15	6	16.			20	111					
. Điều chỉnh			7 0.		,,,,,	-		Người phụ						Xác nhận:		- (-1-)	
iêu chuẩn		ı (%Cu)	Al-Si	-	Mg (9			(%Zn)		(%Fe)	Al-Mn			(%Cr)		i-B (%B)	Flux (1.5-
6)	<0	0.02	0.38-	-0.45	0.45	-0.52	<0	0.02	0.1	0.2	0.03	-0.05	<0	.02	0.0	1-0.05	3kg/tấn)
o lần 1 (%)																	1
LHK 1 (kg)			31		R						1.4						
o lần 2 (%)	. 00	11				22	000		<u></u>	. /	11		A 0.	· a	2 4	. 2	
	0,00	M	0,4	0	0,4	<b>y</b>	0,00	15	0,	1 <i>b</i>	0,03	9	0,00	)9	0,0,	15	
_HK 2 (kg)					,						· ·						
o lần 3 (%)																	
. Nung nhôn	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				
		2. 0.		c* 15.	+'^	-1	T 4 6		^ 1 <sup>2</sup> ^ 4	.10			Nac IIIIqii	16	)		
G nung bắt ở	dau	3:00	)	Số gas bắt	dau	53	<u> 119 -</u>	TG tinh luy	yện lan 1	13		TG nghỉ		120			
G nung kết t	thúc	12: 1	40	Số gas kết t	thúc	54	629	TG tinh luy	yện lần 2	0		Nhiệt độ n	ung	1051	D .		
Đúc		160	10				600	Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
G đúc bắt đầ	au:	12.	0	Nhiệt độ n	hôm /ci²s !	à): 780-20	0°C	780		Nhiệt độ n	nước làm m	át: <50°C	31		Áp lực khí	7.00	N17
		113 -	10													720	, ,
G đúc kết th	nuc:	14: 5	25	Nhiệt độ n	nom (máy	auc): 700±		JILE	)	Tốc độ đú	c: 80-100m	m/min	9 -	<b>t</b>	Áp lực dâu	4	g
110			b = ':-	AF. Heer		1 %	13:	35	1,70	13:	50	. ~ -	14:	00			
Hàm lượng	g Hidro	Yëu	au: Dưới 0	).15ml/100g	AL	Lần 1	6.3		Lần 2		1	Lần 3	0,1		Lần 4		
									NC 1/2	L Or I	0		0)/	10.			
	cl. ?		641.0		10 de		CHI	TIẾT BẢ	ANG VA		1.0						
	Chủng loạ	I VL	Số hiệu bil	iet	Khối l		-	Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:			-		100
1			Q18	2	103,	1						*	787	-7	131-	133	-668-
2			6	9)	104	0						*	101	, 2	<b>1</b>		
3			0	100	,		1	25		1.8-	n . 1				2 .	im Le	
			NG S	2)	481	<u> </u>	1	35		7100	and	2)	- 0	41.	in Ar	in Le	OC
4			NF C	86	65	S	- 1			Pisc	and	$\angle$ $'$ $ $	choo	J VII	ing The	~ 101	
5						1.7					-	[ '	*				
6			PLDI	_	27	70	2.6	6.7	6.1	_		3	(pi	1 con	01	1	
0			F/ 41		S X		1					. 21		12 200	- /		
			1-70	Uh	27	10.	NF	2/1/ <sub>)</sub>	516				G.	11 405	^		1 -
7			1-70	Un		10.	NR	217, 499	516 , \$1	1, 8	<u> </u>		1	1 405	, 2	1 =	1 5
7 8					213	<i>10.</i>	NA	211, 499	, <u>\$1</u> 6	1, 8	1	(h)	n kon	n ali	i to	dan	an bon
8			ALY		313	10.	NG.	211, 499 76	, S16 , S1	1, 8	1	4.)	nkón	n ali	i to	dan	on bor
					313 363	10.	PP - 6	76	, S16 , S1	1, 8	4	4.)	nkón	n ali	i to	dan	
8						30.	106	76	, S16 , S1	1, 8	4	4.) T	nkón	n ali	i to	dan	
8			ALK	)W	363		P.P.	211, 499 76	<u>516</u> , \$1	1, 8	1	4.) (S)	nkôn Ry	n ali	i to	dan	
8 9 10 11				)W	363	15	P. P.	211, 499 76	\$16 ; \$1	1, 8	1	4.) 5)	nkón Ry	n ali	à tà	dan	
8 9 10			ALK	)W	363		9 Np	211, 499 76	\$16 ; \$1	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	n ali	i to	dan	1 m
8 9 10 11			ALK	)W	363		6	76	, S16 , S1	1, 8	1	4.) S)	nkón Ry	Cox Pr	à tà	dan	
8 9 10 11 12 13			ALK	)W	363		6	76	, S16 , S1	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14			ALK	)W	363		9 NG	76	, S16 , S1	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	Cox Pr	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13			ALK	)W	363		6	76	516 , \$1	1, 8	13	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14			ALK	)W	363		6	76 	516 ; \$1	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16			ALK	)W	363		6	214, 499 76	516 , \$1	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17			ALK	)W	363		6	76 	516 , \$1	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16			ALK	)W	363	45	6	76	546 , \$4	1, 8	1	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17			ALK	)W	363	45	6	499 76	546 , \$4	NG VÀ	CĂT	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18	Dung cu l		ALK	)W	363	45	6	2/17, 499 76		NG VÀ	CĂT	4.) S)	nkón P4	COX Pt	nế phẩm	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18	Dung cu do đạc	Vị trí	ALK	)W	363	45	6	Á CHẤ		NG VÀ	CĂT C3	4.) S)	nkón P4	COX Pt	né phẩm cóm dư	dan	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	đo đạc	Vị trí Đầu	Billet	DW A3	363 164	<b>D</b> /A	ÁNH GI	B4	Số h	iệu billet C2	C3	4.) 5) 20	nhôn Ry Gi	COX PH Nhé	né phẩm cóm dư	dan vc 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	đo đạc Máy dò	Đầu	Billy Billy	A3 4(60	363 164 B1 400	DA B2 2400	1 NH G	B4	Số h	C2	C3	4.)  S )  (20	nhón R1 Gi	COX PH Nhó 30 D3 T00	é phẩm có phẩm dư	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra	đo đạc Máy dò Iỗi		Billet	DW A3	363 164	<b>D</b> /A	ÁNH GI	B4	Số h	iệu billet C2	C3	4.) 5) 20	nhôn Ry Gi	COX PH Nhé	é phẩm có phẩm dư	dan vc 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 14 15 16 Vết nứt	đo đạc Máy dò	Đầu	Billy Billy	A3 4(60	363 164 B1 400	DA B2 2400	1 NH G	B4	Số h	C2	C3	4.)  S )  (20	nhón R1 Gi	COX PH Nhó 30 D3 T00	é phẩm có phẩm dư	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	Billy Billy	A3 4(60	363 164 B1 400	DA B2 2400	1 NH G	B4	Số h	C2	C3	4.)  S )  (20	nhón R1 Gi	COX PH Nhó 30 D3 T00	é phẩm có phẩm dư	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 14 15 Wết nứt Bề mặt Độ cong	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	Billy Billy	A3 4(60 200	B1 (00 200	D/ B2 2400 200	ÁNH GI	B4 ((00 \\\$00	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 200 200	4.) S) (20) (4) (4) (4) (4) (4) (5) (6) (7) (7) (8) (8) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9	D2 400 200	COX PH Nh6 39	of the pham of the	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Wét nứt Bề mặt	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	Billy Billy	A3 4(60	B1 (00 200	DA B2 2400 2000	6 6 400 200	B4	Số h	C2	C3	4.)  S )  (20	D2 400 200	COX PP Nhe 39	of the pham of the	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Wét nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối - -	Billy Billy	A3 4(60 200	B1 (00 200	D/ B2 2400 200	ÁNH GI	B4 ((00 \\\$00	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 200 200	4.) S) (20) (4) (4) (4) (4) (4) (5) (6) (7) (7) (8) (8) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9	D2 400 200	COX PP Nhe 39	of to the phase of	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Wét nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	D/ B2 2400 200	ÁNH GI	B4 ((00 \\\$00	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 200 200	4.)  S)  (20)	D2 400 200 S	D3 700 200 3	of to the phase of	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Wét nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối 1200 600	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	D/ B2 2400 200	6 ANH GI 83 400 200	B4 ((00 \\\$00	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 400 200	4.) 5)	D2 400 200	COX PP Nhe 39	of to the state of	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối - - - 1200	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	D/ B2 2400 200	6 ANH GI 83 400 200	B4 ((00 \\\$00	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 400 200	4.)  S)  (20)	D2 400 200 S	COX PH Nh6 39	of to the state of	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối 1200 600	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	D/ B2 2400 200	ÁNH GI	B4 ((00 \\\$00	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 200 200	4.) 5)	D2 400 200 S	D3 700 200 3	of to the state of	dan de 4,	1 m
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 200 \$50	6 ANH GI 83 400 200	B4 ((00 \\\$00	Số h	1640  1640	C3 400 200	4.) S) (20) (4) (4) (4) (4) (5) (6) (6) (6) (7) (7) (8) (8) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9	D2 400 200 S	COX PH Nh6 39	of to the state of	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18  lang mục kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước  sắt thực tế	đo đạc Máy dò Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối 1200 600 Đầu	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 260 S' 0	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	iệu billet C2 400 200	C3 400 200	4.)  S )  Q0  C4  Z00  200  A  4	D2 400 200	COX PH Nh6 39	of to the state of	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vét núrt Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 200 \$50	6 ANH GI 83 400 200	B4 ((00 \\\$00	Số h	1640  1640	C3 400 200	4.) S) (20) (4) (4) (4) (4) (5) (6) (6) (6) (7) (7) (8) (8) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9) (9	D2 400 200 S	COX PH Nh6 39	of to the state of	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vét núrt Bè mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 260 S' 0	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	1640  1640	C3 400 200	4.)  S )  Q0  C4  Z00  200  A  4	D2 400 200	D3 700 200 8170 200 3 2 2 3 4	of the state of th	dan de 4,	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước sắt thực tế	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 260 S' 0	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	1640 1640 1640 1640 5 0	C3 400 200	4.)  S )  Q0  C4  Z00  200  A  4	D2 400 200	COX PH Nh6 39	of to the state of	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước số lượng ản phẩm	đo đạc  Máy dò Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 260 S' 0	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	1640 1640 1640 1640 5 0	C3 400 200	4.)  S )  Q0  C4  Z00  200  A  4	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	of the state of th	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng cần phẩm	đo đạc  Máy dò Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu H	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 260 S' 0	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	1640 1640 1640 1640 5 0	C3 400 200	4.)  S )  Q0  C4  Z00  200  A  4	D2 400 200	D3 700 200 8170 200 3 2 2 3 4	of the state of th	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18  Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng iản phẩm gâm kiềm	đo đạc  Máy dò Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu HĐầu H	A2 400 200	A3 4(60 200	B1 (00 200	DA B2 2400 260 S' 0	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	1640 1640 1640 1640 5 0	C3 400 200	4.)  S )  Q0  C4  Z00  200  A  4	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	of the state of th	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước sắt thực tế Số lượng tản phẩm gâm kiềm Chiều	đo đạc  Máy dò Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet thớc nhập kh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	A2 400 200 HHO 9	A3 460 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	B1 (100 200 S 0 44 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	DA B2 2400 200 S' O	6 400 200 610 4 0	4200 1500	Số h C1	1640 1640 1640 1640 1640 1640	6.1.40 200 4 0	4.)  S)	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	C4:  B3  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4	hichú  C3: P	1 m Cắt
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18  Hang muc kiếm tra  Vết nứt  Bề mặt Độ cong Độ dài  Tính toán trước  cắt thực tế  Số lượng sản phẩm	đo đạc  Máy dò Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet thớc nhập kh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu HĐầu H	A2 400 200 HHO 9	A3 4(60 200	B1 (100 200 S 0 44 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	DA B2 2400 200 S' O	6 ANH GI 83 400 200	4200 1500	Số h	1640 1640 1640 1640 1640 1640	C3 400 200	4.)  S)	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	of the state of th	hichú  C3: P	1 m Cắt Kiểm tra
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Đô dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ớc nhập kh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	A2 400 200	A3 460 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	B1 (100 200 S 0 44 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	DA B2 2400 200 S' O	6 400 200 610 4 0	4200 1500	Số h C1	1640 1640 1640 1640 1640 1640	6.1.40 200 4 0	4.)  S)	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	C4:  B3  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4	hichú  C3: P	1 m Cắt
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước sắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều tếm tra trước Mục kiếm	đo đạc  Máy dò lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th  ớc nhập kl  m tra	Đầu Cuối	A2 400 200 4 1 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2	A3 460 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	B1 (100 200 S 0 44 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	DA B2 2400 200 S' O	6 400 200 610 4 0	4200 1500	Số h C1	1640 1640 1640 1640 1640 1640	6.1.40 200 4 0	4.)  S)	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	C4:  B3  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4	hichú  C3: P	1 m Cắt
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Hang mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng sản phẩm Igâm kiềm Chiều tiếm tra trước Mục kiể	đo đạc  Máy dò  lỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th ớc nhập ki m tra	Đầu Cuối	A2 400 200 4 1 1 2 mm/1.2mm	A3 460 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	B1 (100 200 S 0 44 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	DA B2 2400 200 S' O	6 400 200 610 4 0	4200 1500	Số h C1	1640 1640 1640 1640 1640 1640	6.1.40 200 4 0	4.)  S)	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	C4:  B3  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4	hichú  C3: P	1 m Cắt
8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước ắt thực tế Số lượng sản phẩm Chiều liệm tra trước Mục kiển Độ co	đo đạc  Máy dò  Jỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet th ớc nhập kl m tra  nng i billet góc (*)	Đầu Cuối	A2 400 9.00 4 1 1 1 2 m	A3 460 200 S O O O O O O O O O O O O O O O O O O	B1 (100 200 S 0 44 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	DA B2 2400 200 S' O	6 400 200 610 4 0	4200 1500	Số h C1	1640 1640 1640 1640 1640 1640	6.1.40 200 4 0	4.)  S)	D2 400 200	D3 700 200 200 3 2 2 4 200 4 200	C4:  B3  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4:  C4	hichú  C3: P	1 m Cắt