				SA	$\langle \mathbf{N} \rangle$	XU	ÂΤ·	ÐÚ	C <sub>B</sub>	ILL	ET					2	<b>52</b>
1. Yếu cầu t	rong san x	ruất:						Người ph	ų trách:				_	Xác nhận	:		
Vật liệu		Yêu cầu kỹ thuật		Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhóm AL99,7%		TP khác			
2.65	6063 huấn bị vật liệu thực tế (kg)		9 inch		252		2023-09-			6300		1000		2000			0
	Phế liệu đừn		Discard dùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phá liô	Người ph u đúc (Xi,	tự trách: SP gia công NG		- N	Nhôm Al 99.7%		Xác nhận: Aluminum Alloy		1/64	1184 (-154
Vật liệu	Vật liệu ①		2		billet ③			nhôm dư,) (4)		3) (3)	<u> </u>			Aluminum Alloy		Vật liệu khác ®	
KG	<u>6(</u>	134	<u>L</u> .		1	016	13				<u> </u>	190	9				
3. Điều chín Tiêu chuẩn		hàn hợp kim .u (%Cu)		i (%Si)	Mg	(%Mg)	Al-Zr	Người ph (%Zn)		(%Fe)	Al-Mn	(%Mn)	Al-Cr	Xác nhận: (%Cr)		3 (%B)	a) 15 B
(%)			0.38-0.45		0.45-0.52		<0.02		0.1-0.2		0.03-0.05		<0.02		0.01-0.05		Flux (1.5- 3kg/tán)
Đo làn 1 (%)	0.0	206	0	.349	0,379		()	005	0.	0.14		0,025		0.001		21	
KLHK 1 (kg)	··· 5./-		)	21.4		11					15.8		13		<del></del>		15
Do lần 2 (%)	0.0	ツゴユ	0.	4	Õ.	474	0,	005	0.	14	00	727	<del>//-</del>	007	0.0	1	<u> </u>
KLHK 2 (kg)	<u> </u>							VU	<del>  V   '</del>	4 -1	V/1	7.7-4	····· <i>U</i> /	VV-1	10,0	//	_
Do lần 3 (%)			<u> </u>						<del> </del>		<u> </u>				<del></del>		
4. Nung nhớ	òm:				1		Người ph	ų trách	<u>.                                    </u>		1		Xác nhận		1		
TG nung båt	đầu	5:	30	Số gas bắt	t đầu	260	866	TG tinh lu	yện lần 1	1	0	TG nghỉ		11	0		
TG nung két	thúc	12:	30	Số gas kết	thúc	261	733	TG tinh lu	yện lần 2			Nhiệt độ	nung	10	50	1	
5. Đúc								Người ph	ų trách:					Xác nhận:			
TG đúc bắt d	đầu:	12:	50	Nhiệt độ r	nhôm (cửa	16): 780-80	o°C	78	5	Nhiệt độ i	nước làm m	nát: <50°C	3,	2	Áp lực khí	-72	200
TG đúc kết thúc: 14;		Nhiệt độ		nhôm (máy đúc); 700±		±10°C ⊐0		3	Tốc độ đúc: 80-100		nm/min	.91	5	Áp lực dâu	4	6	
Hàm lượn	ne Hidro	Vâ	cyn. Drwy:	0.15ml/100	ωΔΙ	lần 1			Lần 2			13- 7			13	<u> </u>	
	.gu.U	reu		z=my 100	8m.	rail 1						Làn 3			- Lần 4		
							CHI	TIẾT B	ÁNG VẬ	T ŁIỆU		•					•
\$17	Chủng lo	al VI.	Số hiệu billet		Khối lượng		Ghí chú				Ghi chú:						
1	<b>⊢_</b> ⊿			NG-1+96		4724						1					
2	ļ		<u> </u>	1 <u>195</u>	11	<u>82</u>	$\sqcup$		C 2								
3	<u> </u>		ļ	1149	<u> </u>	87_	<u> </u>	b	032	<u> </u>							
4		···································		684	8	<u> 36 </u>	_			·							
5				451	14	04_	Ц										
	ļ.,				<u> </u>	. ,	<u> </u>			<u>.</u> _							
7		<u>,                                     </u>			10	<u>16</u>											
8																	
9	4	-			13	27_				_							
10																	
11	(	_	1			c 1	,		~ ^			1					
					9.	<u>61</u>	<b> </b> -	$-\lambda$ S	309								
12		<u> </u>				<u>61</u> 48	<u>}</u>		109					P	hế phẩm	·	
12 13							}	/\	09			;	Kİ		hế phẩm ôm dư		Cất
									09			;	ĸt				Cất
13							<u>}</u>		09		lượng vật		Kİ	Nh	ôm dư	-	Cất
13							<u> </u>		09_	_ 16	ệu			Nh	ôm dư		Cất
13 14 15							<u> </u>		709	_ 16	ệu			Nh	ôm dư		Cất
13 14 15 16							j		709	_ 16				Nh	ôm dư		Cất
13 14 15 16						48	ÁNH GI			102	eu 286			Nh	ôm dư		Cất
13 14 15 16 17 18	Dung cu				9.	48 Đ/		Á CHẨ	T LƯỢ Số h	/ 02 NG VÀ	286 Căt	-20	7	Nh	ôm dư		
13 14 15 16 17 18	Dựng cụ đo đạc	Vitri	A2 // 1400	A3 (410)	9. 81	4.8 ĐA	83	Á CHẨ	T LƯỢ 5ố h	NG VÀ	286 CĂT	20	7 D2	7 - D3	6m du 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	chú	Cất  Kiếm tra
13 14 15 16 17 18	Dung cu	Vi tri Dàu	400	400	9. 81 700	48 DA 400	83 A00	Á CHẨ	T LƯỢ 5ổ h C1 4 00	NG VÀ	286 CĂT	.200 C4 ADO	O 02 400	7 - D3	6m du 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra	Dụng cụ do đạc Máy dò	Vjtri Đầu Cuối	,		9. 81 700	4.8 ĐA	83 A00	Á CHẨ	T LƯỢ 5ổ h C1 4 00	NG VÀ	286 CĂT	.200 C4 ADO	7 D2	7-1	6m du 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc klém tra Vét nút Bè mặt	Dụng cụ đo đạc Máy đỏ lỗi	Vitri Dàu Cuối	400	400	9. 81 700	48 DA 400	83 A00	Á CHẨ	T LƯỢ 5ổ h C1 4 00	NG VÀ	286 CĂT	.200 C4 ADO	O 02 400	7 - D3	6m du 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Dô cong	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất	Vitri Dàu Cuối	460 200	400 200	3. 3. 3.00 4.00	DA B2 400 200	83 A00 J00	Á CHẨ	T LƯỢ 55 h C1 400 200	NG VÀ  NG VÀ  Gu billet  C2  A VO  200	286 CĂT	.200 	7 02 400 200	7. 7. 400 200	Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vitri Dšu Cuči	400 200 6680	400 200 <b>6</b> 80	31 700 400	48 DA 82 400 200	83 A00 L00	Á CHẨ 84 400 400	T LUO Số h C1 400 200	NG VÀ eu billet c2 400 200	286 CĂT 400 200	-20 400 200	0 52 400 200	7 ( 200 200	Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất	Vị trí Đầu Cuối - -	460 200	400 200	3. 3. 3.00 4.00	DA B2 400 200	83 A00 J00	Á CHẨ	T LƯỢ 55 h C1 400 200	NG VÀ  NG VÀ  Gu billet  C2  A VO  200	286 CĂT	.200 	7 02 400 200	7. 7. 400 200	Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vj tri Dàu Cuối 1200 600	400 200 6680	400 200 <b>6</b> 80	31 700 400	48 DA 82 400 200	83 A00 L00	Á CHẨ 84 400 400	T LUO Số h C1 400 200	NG VÀ eu billet c2 400 200	286 CĂT 400 200	-20 400 200	0 52 400 200	7 ( 200 200	Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Dầu Cuối 1200 600	400 200 6680 5	400 200 6680 5	6680 400	52 400 200	400 100 160 5	Á CHẨ 84 400 400 400	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	MG VA  See billet  C2  A VO  200  6680	286 CĂT 400 200	.200 400 200 5	02 400 200 6680 5	D3 AUO 200 S	Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Đô cong Đô dài Tính toán trước	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vitri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối	400 200 6680	400 200 680 5	31 700 400	48 DA 82 400 200	650 5	Á CHẨ 84 400 400	T LUO Số h C1 400 200	NG VÀ eu billet c2 400 200	286 CĂT 400 200	200 200 200 5	650 52 400 200	D3 400 200 6680 5	66 364 84 con	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6680 5	400 200 6680 5	6680 400	52 400 200	400 100 160 5	Á CHẨ 84 400 400 400	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	MG VA  See billet  C2  A VO  200  6680	286 CĂT 400 200	.200 400 200 5	0 52 400 200	D3 AUO 200 S	66 364 84 con	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước	Vị trí Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6680 5	400 200 680 5	6680 400	52 400 200	63 A00 L00 5 S	Á CHẨ 84 400 400 400	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	MG VA  See billet  C2  A VO  200  6680	286 CĂT 400 200	200 200 200 5	650 52 400 200	D3 400 200 6680 5	Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du Som du	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước Máy cắt	Vị trí Dầu Cuối 1200 600 Dầu Cuối 1200	400 200 6680 5	400 200 680 5	6680 400	52 400 200	650 5	Á CHẨ 84 400 400 400	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	MG VA  See billet  C2  A VO  200  6680	286 CĂT 400 200	200 200 200 5	650 52 400 200	D3 400 200 6680 5	66 364 84 con	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đời Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sán phẩm	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu Dầu H	400 200 6680 5	400 200 680 5	6680 400	52 400 200	63 A00 L00 5 S	Á CHẨ 84 400 400 400	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	MG VA  See billet  C2  A VO  200  6680	286 CĂT 400 200	200 200 200 5	650 52 400 200	D3 400 200 6680 5	66 364 84 con	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cát thực tế Số lượng sán phẩm Ngâm kiệm	Dụng cụ do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 5	400 200 680 5	6680 400	52 400 200	63 A00 L00 5 S	Á CHẨ 84 400 400 400	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	MG VA  See billet  C2  A VO  200  6680	286 CĂT 400 200	200 200 200 5	650 52 400 200	D3 400 200 6680 5	66 364 84 con	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Vị trí Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	400 200 6680 5 10	400 200 480 5 3	5 100 400 4 1	100 S	680 5 5	A CHÃ × 84 400 400 1680 9 1	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	102 NG VÀ 164 billet 122 1400 1680 5	286 CĂT 400 200 6680 5	200 200 6680 5	680 5 (12)	D3 A00 200 S	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều	Dụng cụ do dạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - Máy cắt Thanh NaOH	Vi tri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đầu E học tế	400 200 6680 5 10	400 200 480 5 5	6680 400	## B2 4.00 & \$0.00 & \$	63 A00 L00 5 S	A CHÃ × 84 400 400 1680 9 1	T LƯỢ  Số h  C1  4 00  2 00  6680	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  173  174  175  175  175  175  175  175  175	286 CĂT 400 200	200 200 6680 5 5	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 con	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiếm tra tru Lot	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Đảng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH	Vi tri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Đầu E học tế	400 200 6680 5 5 5	400 200 5 5 5	6680 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	## B2 4.00 200 55 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	50 50 50 50 50	A CHÃ × 84 400 400 1680 9 1 Cot 252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	102 NG VÀ 164 billet 122 1400 1680 5	286 CĂT 400 200 6680 5	200 200 6680 5 5 5	680 5 (12)	D3 A00 200 S	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Đô cong Đô đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiếm tra tru Lot 252	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Đảng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti ớc nhập k Bundle	Vitri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E học tế	400 200 6680 5 5 5	400 200 5 5 5 5	5 100 400 4 1	## B2 ## Apo \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	680 5 5	A CHÂ × 84 400 400 400 5 Lot 252 252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  173  174  175  175  175  175  175  175  175	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200 \$ \$ \$ \$ Lot 252 252	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Đô cong Đô đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiếm tra tru Lot 252 252	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti rớc nhập k Bundle O 2 O 2	Vitri Dau Cudi - 1200 600 Dau Cudi 1200 600 Dau H Dau E hycté ho Billet B.3	400 200 6680 5 5 5 3 2	400 200 5 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2	B1 700 400 6680 4 1 1 Bundle OC OF	## B2 4.00 & \$0.00 & \$	50 5 5 5 5 5 5 5	A CHÂ  × 84  400  400  400  55  Let 252 252 252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  173  174  175  175  175  175  175  175  175	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Đô cong Đô đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiếm tra tru Lot 252 252	Dụng cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh NaOH dài bilet ti rớc nhập k Bundle O 2 O 2 O 2	Vitri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E học tế ho Billet B 3 C 4 A 3	400 200 6680 5 5 3 2	400 200 5 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2	6680 400 6680 4 1 8 8 8 8 8 8 8 7 0 7 0 7	## B2 ## Apo	50 S1 2 55 2	A CHÂ × 84 400 400 400 1680 4 5 Lot 252 252 252 252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  173  174  175  175  175  175  175  175  175	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200 \$ 5  1 tot 252 252 252 252	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngầm kiểm Lot 252 252 252 252	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Máy cắt Thanh NaOH dài biết ti tớc nhập k Bundle O 2 O 2 O 3	Vitri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E học tế ho Billet B 3 C 4 A 3 C 4	400 200 6680 5 5 2 3 2 5 2	400 200 5 6680 5 5 1 1 1 1 1 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1	B1 700 400 6680 4 1 1 Bundle OC OF	## B2 400 \$200 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5	50 50 50 50 50 50	A CHÂ × 84 400 400 400 1680 4 5 Lot 252 252 252 252 252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  183  185  185  185  185  185  185  185	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200  6680 \$  10t 252 252 252 252 252	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Đô cong Đô đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiệm Chiều Kiếm tra tru Lot 252 252	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vitri Dau Cudi - 1200 600 Dau Cudi 1200 600 Dau H Dau E hyc té ho Billet B.3 C.4 A.3 C.4 C.4	400 200 6680 5 5 2 3 2 5 2	400 200 5 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2	B1 700 400 4 1 1 8 8 8 8 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 8 7 8 7	## B2 400 \$200 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5	50 S1 2 55 2	A CHÂ  84  400  400  400  55  Lot  252  252  252  252  252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  183  185  185  185  185  185  185  185	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200 6680 \$ 5  10t 252 252 252 252 252 252	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Dô cong Đô đài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngầm kiểm Lot 252 252 252 252 252	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước  Máy cắt Thanh NaOH  dài bilet ti ớc nhập k Bundle O 1 O 2 O 2 O 3 O 4	Vitri Dàu Cuối 1200 600 Dàu Cuối 1200 600 Dàu H Dàu E học tế ho Billet B 3 C 4 A 3 C 1 C 1	400 200 6680 5 5 3 2	400 200 5 5 5 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B1 700 400 6680 4 1 1 8 8 8 9 0 6 7 0 7 0 7 0 8 0 8	## B2 400 \$200 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5	50 St 2 2 3 44 A	A CHÂ  B4  400  400  Lot  252  252  252  252  252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  183  185  185  185  185  185  185  185	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200  6680  5  10t 252 252 252 252 252 252 252	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	
13 14 15 16 17 18 Hang muc kiếm tra Vết nút Bề mặt Dô cong Độ dài Tinh toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngầm kiểm Chiều Kiểm tra tru Lot 252 252 252 252 252	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Vitri Dau Cudi - 1200 600 Dau Cudi 1200 600 Dau H Dau E hyc té ho Billet B.3 C.4 A.3 C.4 C.4	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	400 200 5 6680 5 	B1 700 400 4 1 1 8 8 8 8 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 8 7 8 7	## B2 400 \$200 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5 \$5	50 50 50 50 50 50	A CHÂ  84  400  400  400  55  Lot  252  252  252  252  252	T LUO 55 h C1 400 200 6680 S	NG VA  NG VA  NG VA  160 billet  172  183  185  185  185  185  185  185  185	286 CĂT 400 200 6680 5	C4 AD0 200 6680 \$ 5  10t 252 252 252 252 252 252	72 400 200 (680 5	D3 AUO 200 \$680 \$ 5	66 364 84 can duôi	chú	