				SÁ	N X	(UA	\T t	יטפ	CB	ILL	ET					1	17
1. Yêu cầu tro	ong sản xuấ	t:					1	Người phụ	trách:				,	(ác nhận:			
	Vật liệu	•	Yêu cầu k	ỹ thuật	Mã sản	xuất	Ngày sả		Phế liệu s	au đùn	Pł	nế liệu đúc		Nhôm AL9	9.7%	TP khác	
	6061		9		117				5400		1000			3000		0	
2. Chuẩn bị v	` ` ` 				17			Người phụ		NG T	NIL:	ALOO 70		(ác nhận:	um Allov	V6+ II	ệu khác
Vật liệu	Phế liệ (1		Discard		SP lỗi, đầ billet		Phế liệu d nhôm du		SP gia có		Nhò	ôm Al 99.79 ⑥	•		um Alloy		ęu knac
VC.		45	9(50		82				7	864					
KG 3. Điều chỉnh			γ.	ماد	70	0 1		Người phụ	trách:	i		164		Kác nhận:			
Tiêu chuẩn	Al-Cu		Al-Si (%Si)	Mg (%	6Mg)	Al-Zn (Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (Al-Ti-E	3 (%B)	Flux (1.5-
(%)	0.24-		0.62-		0.95-		<0.0	02	0.1-	0.2	<0.1	15	0.04-	0.35	0.01-	0.05	3kg/tấn)
Do lần 1 (%)	0.17		01.	/	0.6	E	0.0	05	0.1	4	0.0	0.	0.8	24	0.0	2	
KLHK 1 (kg)			0.4				0.0		0.7		0.0		0.0	.,	0.0.		13
	28		7			3											-
Đo lần 2 (%)	0.2	7	0.6	7	0.9	4	0.00	25	0.1	9	0.0	2	0.1	1	0.0	2	
KLHK 2 (kg)					4					ĵ							
Đo lần 3 (%)	0.3	0	0.7	1		8	0.00	25	0.1	9	0.0.	2	0.1		0.0	2	
4. Nung nhôi	<u> </u>	<u> </u>	0.7	-(0.)		Người phụ		υ. ι	/			(ác nhận			<u>~</u>	
		2 . 6	_	Số gas bắt	<i>#</i> 2	125		TG tinh luy	ân lần 1	10		TG nghỉ	1	1			
TG nung bắt		3:0				122	461			10					/ 	-	
TG nung kết	thúc	10:0	20	Số gas kết	thúc	<u> 136</u>	<u>~ / / / </u>	TG tinh luy				Nhiệt độ nu			<u> </u>		
5. Đúc								Người phụ						Xác nhận:			
TG đúc bắt đ	fàu:	10:	35	Nhiệt độ r	hôm (cửa li	ò): 780-800	°C	795		Nhiệt độ n	ước làm má	it: <50°C	30		Áp lực khí	72	00
TG đúc kết th	G đúc kết thúc: 12:				hôm (máy đúc): 700±					Tốc độ đúc: 80-100m		m/min 92		Áp lực dâu		45	
		100.	<i>_</i>					· ' /			1					T **	
Hàm lượn	ng Hidro	Yêu	cầu: Dưới 0.	15ml/100 _l	gAL	Lần 1			Lần 2			Lần 3			Lần 4		
								~ 3	لـــــــــــــــــــــــــــــــــــــ		l		_		<u> </u>	L	
							CHI	ΓΙẾΤ BẢ		T LIĘU							
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bil		Khối l				Ghi chú			Ghi chú:					
1	1		NGT 8		10	31											
2			NG8	62	70	13	T]						
3			NG- 85		514	9	7	1,,	11,5	,							
	-				911	1.	-	4'	4								
4			NG81			4											
5			NG8		834				0//								
6	2		NG-905		866		Disa	ard	866								
7																	
8	3		Bill	0+	50	20		500)								
	>		15111	در	ار ا			יטע									
9	<u> </u>					004		000									
10	4		Dil		82	9		820	2								
11																	
12	6		Ingot		968									Phế phẩm			
13	0		1/		948		7 2864					xi		Nhôm dư			Cắt
	1						\vdash	200	4								
14	-		//		94	8	<u> </u>			T# 1 . "	luren - : ^r					-	
15											lượng vật ≧u		,	Λ.		1	
16										liệu		340			L	1	
—			1							۔ م		∠ <i>)⁴</i>	70	αb	<u> </u>		
17										99	01,		70	$\propto b$	<u> </u>		
										92	04		70	d b			
17 18							All 2 G	Á C:: Š	T 1 1 200	_	'		70	 	·		
18						ĐÁ	NH GI	Á CHẤ		NG VÀ	'		70	000 000			
18 Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí			D4		-		Số h	NG VÀ iệu billet	CĂT	<i>C</i> 4				ni chú	– Kiểm tra
18	Dụng cụ đo đạc		A2	A3	B1 /200	B2	В3	B4	Số h	NG VÀ iệu billet C2	CÅT	C4 1:00	D2	D3		ni chú	— Kiểm tra
18 Hạng mục	Dụng cụ đo đạc Máy dò	Đầu	400	400	400	B2 400	B3 4 00	в4 400	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 400	CĂT C3 400	400	D2 H00	D3 4 <i>0</i> 0		si chú	— Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc					B2	В3	B4	Số h	NG VÀ iệu billet C2	CÅT		D2	D3		si chú	— Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc Máy dò	Đầu	400	400	400	B2 400	B3 4 00	в4 400	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 400	CĂT C3 400	400	D2 H00	D3 4 <i>0</i> 0		ni chú	— Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt	Dụng cụ đo đạc Máy dò Iỗi	Đầu	400	400	400	B2 400	B3 4 00	в4 400	Số h C1 400	NG VÀ iệu billet C2 400	CĂT C3 400	400	D2 H00	D3 4 <i>0</i> 0		ni chú	— Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	400 200	400 200	400 200	^{B2} 400 200	B3 400 200	84 400 200	số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT C3 400 200	400 200	D2 HOO 200	D3 400 200	Gh	ai chú	Kiểm tra
18 Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	400	400 200	^{B2} 400 200	B3 400 200	84 400 200	số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT C3 400	400 200	D2 HOO 200	D3 4 <i>0</i> 0	Gh	ni chú	Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối -	400 200 6680	400 200 6680	400	B2 400 200	B3 400 200	B4 400 200	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT C3 400 200	400 200 6680	D2 H00 200	D3 400 200	Gh	oi chú	— Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài	Dụng cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối - -	400 200	400 200	400 200	82 400 200 6680	B3 400 200	84 400 200 6680	số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT C3 400 200	400 200	D2 HOO 200	D3 400 200	Gh	di chứ	— Kiểm tra
Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200	400 200 6680	400 200 6680	400 200	82 400 200 6680	83 400 200 6680	84 400 200 6680	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet	CÅT C3 400 200 6680	400 200 6680	D2 H00 200	D3 400 200 6680	Gh	di chú	Kiểm tra
18 Hạng mục kiểm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu	400 200 6680	400 200 6680	400	B2 400 200	83 400 200 6680	B4 400 200	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet C2 400 200	CĂT C3 400 200	400 200 6680	D2 H00 200	D3 400 200	Gh	ni chứ	Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Thước - - - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6680	400 200 6680	400 200	82 400 200 6680	B3 400 200	84 400 200 6680	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet	CÅT C3 400 200 6680	400 200 6680	D2 H00 200	D3 400 200 6680	Gh	ni chú	Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước - - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	6680 10	400 200 6680 10	6680	6680 8	6680 10	6680 10	56 h C1 400 200 6680	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680	CĂT C3 400 200 6680	6680	D2 H00 200 6680	03 400 200 6680 10	Gh	ni chú	Kiểm tra
Hạng 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 mất Bằng mất Thước - - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200 6680	400 200 6680	400 200	82 400 200 6680	83 400 200 6680	84 400 200 6680	Số h C1 400 200	NG VÀ iệu billet	CÅT C3 400 200 6680	400 200 6680	D2 H00 200	D3 400 200 6680	Gh	si chú	Kiểm tra
18 Hạng 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 mất Bằng mất Thước - - - Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	6680 10	400 200 6680 10	6680	6680 8	6680 10	6680 10	56 h C1 400 200 6680	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680	CĂT C3 400 200 6680	6680	D2 H00 200 6680	03 400 200 6680 10	Gh	si chú	Kiếm tra
Hạng 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 mất Bằng mất Thước - - - Máy cắt	Đầu Cuối - - 1200 600 Đầu Cuối 1200	6680 10	400 200 6680 10	6680	6680 8	6680 10	6680 10	56 h C1 400 200 6680	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680	CĂT C3 400 200 6680	6680	D2 H00 200 6680	03 400 200 6680 10	Gh	si chú	Kiếm tra
Hạng 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 Iỗi Bằng mắt Thước - - - Máy cắt Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	6680 10	400 200 6680 10	6680	6680 8	6680 10	6680 10	56 h C1 400 200 6680	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680	CĂT C3 400 200 6680	6680	D2 H00 200 6680	03 400 200 6680 10	Gh	si chú	Kiếm tra
Hạng 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 Thước	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	6680 10	400 200 6680 10	6680	6680 8	6680 10	6680 10	56 h C1 400 200 6680	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680	CĂT C3 400 200 6680	6680	D2 H00 200 6680	03 400 200 6680 10	Gh	ni chú	Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Thanh NaOH	Ðầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	10 10 10 10	400 200 6680 10 3	400 200 6680 10 0	82 400 200 6680 8	6680 10 400	6680 10 AO	56 h C1 400 200 6680 10 5	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10	CĂT G3 400 200 6680 10 10	400 200 6680 10 40	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	ni chú	Kiểm tra
Hạng 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 đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Thanh NaOH u dài bilet thước nhập k Bundle	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	6680 10	400 200 6680 10 3	6680	6680 8	B3 400 200 6680 10 4)	B4 400 200 6680 10 0 10 10 10 10	56 h C1 400 200 6680 10 10	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680	CĂT C3 400 200 6680 10 10	400 200 6680 10 40 10	D2 H00 200 6680	03 400 200 6680 10	Gh	si chú	— Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Thanh NaOH	Ðầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	10 10 10 10	400 200 6680 10 3	400 200 6680 10 0	B2 400 200 6680 8 9	B3 400 200 6680 10 4)	B4 400 200 6680 10 0 10 10 10 10 10 10 10 1	56 h C1 400 200 6680 10 5 40 Bundle	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 Billet C4	CĂT C3 400 200 6680 10 10 SL A	400 200 6680 10 10 10 10	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	si chú	— Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiếm tra tru	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Thanh NaOH u dài bilet thước nhập k Bundle	Ðầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	10 10 10 10	400 200 6680 10 3	400 200 6680 10 0	82 400 200 6680 8	B3 400 200 6680 10 4)	B4 400 200 6680 10 0 10 10 10 10	56 h C1 400 200 6680 10 10	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10	CĂT C3 400 200 6680 10 10	400 200 6680 10 40 10	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	ni chú	Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiểm tra tra	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Thanh NaOH u dài bilet thước nhập k Bundle	Ðầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E	10 10 10 10	400 200 6680 10 3 40	400 200 6680 10 0	B2 400 200 6680 8 9	B3 400 200 6680 10 4)	B4 400 200 6680 10 0 10 10 10 10 10 10 10 1	56 h C1 400 200 6680 10 5 40 Bundle	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 Billet C4	CĂT C3 400 200 6680 10 10 SL A	400 200 6680 10 10 10 10	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	ni chú	Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiểm tra tra	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E nực tế	6680 10 3 40	400 200 6680 10 3 40 Lot 117	400 200 6680 10 60 NO	82 400 200 6680 8 9	B3 400 200 6680 10 4) AO	B4 400 200 10 10 10 117 117	56 h C1 400 200 6680 10 5 400 Bundle 25 24	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 10 10 10 10	CĂT C3 400 200 6680 10 NO SL A 2	400 200 6680 10 10 10 10 10 117	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	ni chú	Kiểm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiếm tra tri Lot 117 117	Dung cụ đo đạc Máy dò lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước - Thanh NaOH u dài bilet thước nhập k Bundle	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E Đầu E Oực tế	6680 10 \$\begin{align*} \text{10} \\ \text{9} \\ \text{10} \\ \text{2} \\ \text{4} \\ \text{2} \\ \text{7}	400 200 6680 10 3 40 Lot 117 117 117	400 200 6680 10 60 40 8 18 19 19	82 400 200 6680 8 9	B3 400 200 6680 10 4) 10 5 5	B4 400 200 10 10 10 117 117	56 h C1 400 200 6680 10 5 400 8 Bundle 25 244 25	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 10 10 10 10 10 2	CĂT C3 400 200 6680 10 NO SL A 2 5	400 200 6680 10 10 10 10 117 117 117	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	ni chú	Kiếm tra
Hạng mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiếm tra tri Lot 117 117 117	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E Đầu E Oực tế	10 6680 10 40 st. 64 4 3 7	400 200 6680 10 3 40 117 117 117 117	400 200 6680 10 60 NO	82 400 200 6680 8 9	B3 400 200 6680 10 4) AO	B4 400 200 10 10 117 117 117	56 h C1 400 200 6680 10 5 400 8 Bundle 25 24 25 26	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	CĂT C3 400 200 6680 10 NO SL A 2	400 200 6680 10 40 117 117 117 117	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	si chú	Kiếm tra
Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiếm tra tri Lot 117 117 117	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối	10 6680 10 9 10 40 st 6 4 2 7 7	400 200 6680 10 3 40 117 117 117 117 117	#00 200 6680 10 60 MO Bundle 18 19 19 19 20 21	B2 400 200 6680 8 9 9 Billet CA BA BA BA BA BA	B3 400 200 6680 10 4) 10 5 5	B4 400 200 10 10 117 117 117 117	56 h C1 400 200 6680 10 5 400 8undle 25 24 25 26 26	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C	CĂT C3 400 200 6680 10 10 10 10 10 25 55 55	400 200 6680 10 40 117 117 117 117 117	10 400 100 10 10	10 10 10	Gh	si chú	Kiếm tra
Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cất thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiểm tra trr Lot 117 117 117 117	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối	10 6680 10 40 st. 64 4 3 7	400 200 6680 10 3 40 117 117 117 117 117	#00 200 6680 10 60 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	B2 400 200 6680 8 9 Billet CA BA	B3 400 200 6680 10 4) NO	B4 400 200 10 10 117 117 117 117 117	Sốh C1 400 200 6680 10 5 40 8 Bundle 25 24 25 26 26	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	CĂT C3 400 200 6680 10 10 10 10 51 1 7 2 55	400 200 10 40 10 117 117 117 117 117 117	10 400 100 10 10	D3 4 00 200 6680 10 2) A(0) Billet	Gh	si chú	Kiếm tra
Hang mục kiếm tra Vết nứt Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiểm tra trư Lot 117 117 117 117 117	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối	10 6680 10 9 10 40 st 6 4 2 7 7	400 200 6680 10 3 40 Lot 117 117 117 117 117 117	#00 200 6680 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	B2 400 200 6680 8 9 9 Billet CA BA BA BA BA BA	B3 400 200 6680 10 4) 10 5 5	B4 400 200 10 10 117 117 117 117 117 117	56 h C1 400 200 6680 10 5 400 8undle 25 24 25 26 26	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C4 C	CĂT C3 400 200 6680 10 10 10 10 10 25 55 55	#00 200 10 #0 #0 #0 #10 #10 #117 #117 #117 #1	10 400 100 10 10	D3 4 00 200 6680 10 2) A(0) Billet	Gh	si chú	— Kiểm tra
Hang mục kiếm tra Vết nút Bề mặt Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiềi Kiểm tra tri Lot 117 117 117 117	Dung cụ do đạc Máy dò lỗi Bằng mất Bằng mất Thước	Dầu Cuối	10 6680 10 9 10 40 st 6 4 2 7 7	400 200 6680 10 3 40 117 117 117 117 117	#00 200 6680 10 60 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	B2 400 200 6680 8 9 Billet CA BA	B3 400 200 6680 10 4) NO	B4 400 200 10 10 117 117 117 117 117	Sốh C1 400 200 6680 10 5 40 8 Bundle 25 24 25 26 26	NG VÀ iệu billet C2 400 200 6680 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	CĂT C3 400 200 6680 10 10 10 10 10 25 55 55	400 200 10 40 10 117 117 117 117 117 117	10 400 100 10 10	D3 4 00 200 6680 10 2) A(0) Billet	Gh	si chú	— Kiểm tra