

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN BÓNG NGOẠI THẤT

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 8 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU TỪNG LOẠI 2 PHÚT , CHỈNHMÁY TỐC ĐỘ 200V/P			
1	34.75	Nước (giữ 10% rửa)	244
2	0.2	Thối (711k6)	1.5
3	1	PG	7
4	0.3	QP 5200 (HBR 250)	2
5	0.4	Phân tán (BL 1124)	3
6	0.2	X405 (G 003)	1.5
7	0.2	Bọt (BY 130S)	1.5
8	0.3	AMP 95 (PHLEX 110)	2
CHỈNH MÁY TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP CHẬM TỪ TỪ: 9, 10, 11, 12, 13			
9	13	Titan 706 (CR 828,826)	90
10	3	Cao lanh AGP92	20
11	1.5	Bột nhẹ	10
12	0.4	AQFL 210	3
13	1.4	TEX (C12)	10
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
SAU NGHIỀN, GIẢM TỐC ĐỘ MÁY 200V/P SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 14 ĐẾN 17			
14	0.15	Mốc (GREKE 689)	1
15	43	Nhựa (SE 2015)	300
16	0.2	Bọt (T4507)	1.5
17	0.3	Thối (711k6)	2
	100		700

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN BÓNG NỘI THẤT

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 8 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU TỪNG LOẠI 2 PHÚT , CHỈNHMÁY TỐC ĐỘ 200V/P			
1	37.75	Nước (giữ 10% rửa)	266.5
2	0.3	Thối (711k6)	2
3	1	PG	6
4	0.3	QP 5200 (HBR 250)	2
5	0.4	Phân tán (BL 1124)	3
6	0.15	X405 (G 003)	1
7	0.2	Bọt (BY 130S)	1.5
8	0.3	AMP 95 (PHLEX 110)	2
CHỈNH MÁY TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP CHẬM TỪ TỪ: 9, 10, 11, 12, 13			
9	12.5	Titan 706 (CR 828,826)	90
10	3	Cao lanh AGP92	20
11	3	Bột nhẹ	20
12	0.3	AQFL 210	2
13	1.5	TEX (C12)	10
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
SAU NGHIỀN, GIẢM TỐC ĐỘ MÁY 200V/P SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 14 ĐẾN 17			
14	0.15	Mốc (GREKE 689)	1
15	39	Nhựa (SE 2013)	270
16	0.15	Bọt (T4507)	1
17	0.3	Thối (711k6)	2
	100		700

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN MỊN NGOẠI L2

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 8 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU TỪNG LOẠI 2 PHÚT , CHỈNHMÁY TỐC ĐỘ 200V/P			
1	34.45	Nước (giữ 10% rửa)	309.5
2	0.2	Thối (711k6)	2
3	0.5	PG	5
4	0.25	QP 5200 (HBR 250)	2.5
5	0.4	Phân tán (BL 1124)	3.5
6	0.15	X405 (G 003)	1.5
7	0.15	Bọt (BY 130S)	1.5
8	0.15	AMP 95 (PHLEX 110)	1.5
CHỈNH MÁY TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP CHẬM TỪ TỪ: 9, 10, 11, 12, 13			
9	2.5	Titan 706 (CR 828,826)	20
	28	Đá	250
10	11	Bột nhẹ	100
11	1	Cao lanh nung	10
12	0.25	AP10 (G60)	2.5
13	0.7	TEX (C12)	6
RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
SAU NGHIỀN, GIẢM TỐC ĐỘ MÁY 200V/P SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 14 ĐẾN 17			
14	0.1	Mốc (GREKE 689)	1
15	20	Nhựa (SE 2013)	180
16	0.2	Bọt (T4507)	1.5
17	0.3	Thối (711k6)	2
	100		900

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN CHỐNG THẤM MÀU A

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 4 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	40.3	Nước (giữ 5% rửa)	201.5
2	0.6	Phân tán G-5040	3
3	0.4	Thấm ướt G-100	2
4	0.3	Phá bọt BY130S	1.5
NẠP 5 ĐẾN 5 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,			
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
5	2.6	Titan 826	13.00
	10	silix	50.00
	9.4	Caolanh	47.00
6	0.2	Đặc bột HHBR250	1.00
7	0.2	Phlex	1
RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ			
NHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
9	35	Nhựa 8020	175
10	0.3	Đặc nước G-60	1.5
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,			
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
12	0.3	Mốc 689	1.5
13	0.4	Chống thối 711K6	2
	100		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN CHỐNG THẤM PXM màu ghi nhạt			
STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 4 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	52.7	Nước (giữ 5% rửa)	263.5
2	0.4	Phân tán G-5040	2
3	0.2	Thấm ướt G-100	1
4	0.4	Phá bọt BY130S	2
NẠP 5 ĐẾN 5 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,			
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
5	5	Titan TR-33	25
6	0.2	Đặc bột HBR250	1
7	0.2	Phlex	1
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ			
NHIÊN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
9	40	Nhựa 3010	200
10	0.2	Đặc nước G-60	1
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,			
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
12	0.3	Mốc 689	1.5
13	0.4	Chống thối 711K6	2
	100		500
Pha: xi măng:nước 1:0,5			
Hỗn hợp xi măng nước:sơn 1:1			

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN CHỐNG THẤM PXM màu ghi đậm			
STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 4 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	17.8	Nước (giữ 5% rửa)	89
2	0.4	Phân tán G-5040	2
3	0.2	Thấm ướt G-100	1
4	0.4	Phá bọt BY130S	2
NẠP 5 ĐẾN 5 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,			
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
	0.5	PG	2.5
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ			
NHIÊN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
5	80	Nhựa 3010	400
6			
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,			
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
7	0.3	Mốc 689	1.5
8	0.4	Chống thối 711K6	2
	100.00		500
Pha: sơn:xi măng 1:0,5			

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN MỊN NGOẠI A

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	40.3	Nước (giữ 3% rửa)	201.5
2	0.7	Giữ ẩm PG	3.5
3	0.3	Phân tán G-5040	1.5
4	0.1	Phân tán BL1124	0.5
5	0.2	Thấm ướt G-003	1
6	0.3	Phá bọt BY130S	1.5
NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,			
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
7	10	Titan 826	50
8	3	Cao lanh 80	15
9	17	Bột đá	85
10	0.5	Đặc bột HHBR	2.5
11	0.2	Phlex 110	1
12			
RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI			
13	0.8	Nước	4
14	25	Nhựa 2015	125
15	0.5	Trợ màng C12	2.5
	0.1	Đặc nước G-935(NS210)	0.5
16	0.4	Đặc nước G-420(NHS300)	2
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,			
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
17	0.2	Bọt 130s	1
18	0	Mốc 689	
19	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
20		Thơm	
	100		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN MỊN NGOẠI D

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	40.3	Nước (giữ 3% rửa)	201.5
2	0.7	Giữ ẩm PG	3.5
3	0.3	Phân tán G-5040	1.5
4	0.1	Phân tán BL1124	0.5
5	0.2	Thấm ướt G-003	1
6	0.3	Phá bột BY130S	1.5
NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P, NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
7			
8	13	Cao lanh 80	65
9	17	Bột đá	85
10	0.5	Đặc bột HHBR	2.5
11	0.2	Phlex 110	1
12			
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 3			
13	0.8	Nước	4
14	25	Nhựa 2015	125
15	0.5	Trợ màng C12	2.5
	0.1	Đặc nước G-935(NS210)	0.5
16	0.4	Đặc nước G-420(NHS300)	2
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P, SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
17	0.2	Bột 130s	1
18	0	Mốc 689	
19	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
20		Thơm	
	100		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN MỊN NỘI A

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	40.3	Nước (giữ 3% rửa)	201.5
2	0.7	Giữ ẩm PG	3.5
3	0.3	Phân tán G-5040	1.5
4	0.1	Phân tán BL1124	0.5
5	0.2	Thấm ướt G-003	1
6	0.3	Phá bọt BY130S	1.5
NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,			
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
7	10	Titan TR-33	50
8	3	Cao lanh 80	15
9	17	Bột đá	85
10	0.5	Đặc bột HHBR	2.5
11	0.2	Phlex 110	1
12			
RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI			
13	0.8	Nước	4
14	25	Nhựa 2013	125
15	0.5	Trợ màng C12	2.5
	0.1	Đặc nước G-935(NS210)	0.5
16	0.4	Đặc nước G-420(NHS300)	2
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,			
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
17	0.2	Bọt 130s	1
18	0	Mốc 689	
19	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
20		Thơm	
	100		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN MỊN NỘI D

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	40.3	Nước (giữ 3% rửa)	201.5
2	0.7	Giữ ẩm PG	3.5
3	0.3	Phân tán G-5040	1.5
4	0.1	Phân tán BL1124	0.5
5	0.2	Thấm ướt G-003	1
6	0.3	Phá bọt BY130S	1.5
NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P, NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
7			
8	13	Cao lanh 80	65
9	17	Bột đá	85
10	0.5	Đặc bột HHBR	2.5
11	0.2	Phlex 110	1
12			
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P			
13	0.8	Nước	4
14	25	Nhựa 2013	125
15	0.5	Trợ màng C12	2.5
	0.1	Đặc nước G-935(NS210)	0.5
16	0.4	Đặc nước G-420(NHS300)	2
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P, SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
17	0.2	Bột 130s	1
18	0	Mốc 689	
19	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
20		Thơm	
	100		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN SIÊU TRẮNG TRẦN

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	28.8	Nước (giữ 3% rửa)	144
2	0.7	Phân tán G-5040	3.5
3	0.3	Thấm ướt G-100	1.5
4	0.3	Phá bọt BY130S/L1311A	1.5
5			
6			
NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,			
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
7	25	Titan TR-33	125
8	10	Bột nhẹ	50
9	16	Bột đá	80
10	0.4	Đặc bột HHBR	2
11	0.1	PH G-96N	0.5
RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GI			
12	0.9	Nước	4.5
13	16	Nhựa 2013	80
14	0.5	Trợ màng C12	2.5
15	0.2	Đặc nước G-60	1
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,			
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
16	0.2	Bọt BY 130S/L1311A	1
17	0.2	Mốc 689	1
18	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
19		Thơm	
	100.00		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN LÓT NỘI

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
-----	---	---------	--------

NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P

1	22.9	Nước (giữ 3% rửa)	114.5
2	0.7	Phân tán G-5040	3.5
3	0.3	Thấm ướt G-100	1.5
4	0.3	Phá bọt BY130S	1.5
5			
6			

NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,**NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM**

7	10	Titan TR-33	50
8	2	Silix	10
9	10	Bột nhẹ	50
10	33	Bột đá	165
11	0.4	Đặc bột HHBR	2
12	0.1	PH G-96N	0.5

RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI

13	2.7	Nước	13.5
14	16	Nhựa 2013	80
15	0.5	Trợ màng C12	2.5
	0.2	Đặc nước G-60	1
16			

NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,**SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P**

17	0.3	Bọt BY1421 (4507)	1.5
18	0.2	Mốc 689	1
19	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
20		Thơm	
	100		500

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN LÓT NGOẠI

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
-----	---	---------	--------

NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P

1	29	Nước (giữ 3% rửa)	145
2	0.7	Phân tán G-5040	3.5
3	0.3	Thấm ướt G-100	1.5
4	0.3	Phá bọt BY130S	1.5
5			
6			

NẠP 7 ĐẾN 9 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,**NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM**

7	10	Titan 826	50
---	----	-----------	----

8	2	Silix	10
9	10	Bột nhẹ	50
10	33	Bột đá	165
11	0.4	Đặc bột HHBR	2
12	0.1	PH G-96N	0.5

**RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ
NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P**

13	0.9	Nước	4.5
14	16	Nhựa 2015	80
15	0.5	Trợ màng C12	2.5
	0.2	Đặc nước G-60	1
16			

**NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,
SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P**

17		Bột BY1421 (4507)	0
18	0.2	Mốc 689	1
19	0.4	Chống thổi 711K6(K14)	2
20		Thơm	

104

520

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN CLEAR

STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
-----	---	---------	--------

NẠP 2 ĐẾN 4 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P

1	41.05	Nước (giữ 5% rửa)	205.25
2	1	PG	5
3	0.3	Thấm ướt TH 100	1.5
4	0.5	Phá bột T4507	2.5

NẠP 5 ĐẾN 5 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT/TỐC ĐỘ 500V/P-700V/P,

NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM

5			
6			
7	0.45	PH G96N	2.25

RỬA TANK, VẾT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ

NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P, THỜI GIAN 30P

9	50	Nhựa ap 840	250
	5	C12	25
10	0.6	Đặc nước NLS210	3

NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P,

SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT 17 ĐẾN 19 TRONG 20P

12	0.5	Mốc 689	2.5
13	0.6	Chống thổi 711K6	3

PHIẾU SẢN XUẤT SƠN KT NỘI			
STT	%	TÊN NVL	KL(KG)
NẠP 2 ĐẾN 6 VÀO 1 KHUẤY ĐỀU 2 PHÚT MÁY TỐC ĐỘ 20V/P			
1	40.71	Nước (giữ 5% rửa)	203.55
2	0.6	Phân tán G-5040	3
3	0.25	Thấm ướt G-100	1.25
4	0.3	Phá bột BY130S	1.5
NẠP CHẬM 10 KHUẤY ĐỀU 3 PHÚT TỐC ĐỘ 900-1000V/P, NẠP 11 CHẬM			
5	2	Caolanh 80	10
6	7	Bột nhẹ NHÀ MÁY MINH ĐỨC HẢI PHÒNG	35
7	43	Bột đá RẺ HÀ NAM	215
8	0.35	Đặc bột HHBR	1.75
9	0.1	PH G-96N	0.5
RỬA TANK, VÉT THÀNH, NÂNG CÁNH VÀ NGHIỀN TỐC ĐỘ 1200-1300V/P			
10	5	Nhựa 2013, NHỰA TQ	25
11	0.09	Trợ màng C12	0.45
NẠP 12 LÀM MÁT VÀ NẠP LẦN LƯỢT 13 ĐẾN 16 TỐC ĐỘ 20V/P, SAU ĐÓ NẠP LẦN LƯỢT THEO THỨ TỰ 17 ĐẾN 19 TRONG 20P			
12	0.2	Phá bột BY130S	1
13	0.4	Chống thối 711K6(K14)	2
14		Thơm	
	100.00		500