

Số: 1415/DAP2-TCG

Lào Cai, ngày 06 tháng 8 năm 2025

V/v: Báo giá cạnh tranh cung cấp
Vật tư gia công chế tạo

THƯ MỜI CHÀO GIÁ


Kính gửi:

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem đang có nhu cầu nhận Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công chế tạo. Đề nghị Quý Công ty nghiên cứu, tham gia chào giá theo các nội dung công việc cụ thể như sau:

1. Tên gói sửa chữa, nội dung công việc:

STT	Tên vật tư	Quy cách kỹ thuật	ĐVT	Số lượng
01	Trục bánh răng chủ động + then 23M102	Gia công theo bản vẽ và lắp đặt vào bánh răng KT Ø996x440mm do DAP2 cấp	Cái	01
02	Vòng cách 23M102	Theo bản vẽ	Cái	03
03	Chốt răng bị động 23M102	Theo bản vẽ	Cái	10
04	Cánh bơm 20P201	Chế tạo theo bản vẽ 20P201.C1	Cái	01
05	Trục bơm 20P201	Chế tạo theo bản vẽ 20P201.TB	Cái	01
06	Ống lót 23P102,3	Theo bản vẽ	Cái	02
07	Ống lót 23P107	Theo bản vẽ	Cái	02
08	Moay ơ máy khuấy 21A104C	Theo bản vẽ	Bộ	01
09	Bích trục máy khuấy 21A104C	Theo bản vẽ	Bộ	01
10	Mặt gương 21P302	Theo bản vẽ	Cái	01
11	Ống lót bơm 21P302	Theo bản vẽ	Cái	01
12	Cánh bơm 21P302	Theo bản vẽ	Cái	01
13	Bầu bơm 21P302	Theo bản vẽ	Cái	01
14	Trục bơm 21P405	Theo bản vẽ	Cái	01
15	Gối bi bơm 21P405B	Theo bản vẽ	Cái	01
16	Ống lót bơm 21P104A	Theo bản vẽ	Cái	01
17	Cánh bơm 21P104A	Theo bản vẽ	Cái	01
18	Mặt gương bơm 21P104A	Theo bản vẽ	Cái	01
19	Cánh phụ bơm 21P104A	Theo bản vẽ	Cái	01



STT	Tên vật tư	Quy cách kỹ thuật	ĐVT	Số lượng
20	Nắp chắn sau bơm 21P104A	Theo bản vẽ	Cái	01
21	Bộ bánh răng HGT quạt 14T201	Sao chép theo mẫu	Bộ	01
22	Bulong hãm cánh quạt 14T201	Theo bản vẽ	Cái	12
23	Cánh bơm 21P504	Theo bản vẽ	Cái	01
24	Bầu bơm 21P504	Theo bản vẽ	Cái	01
25	Mặt gương 21P504	Theo bản vẽ	Cái	01
26	Bầu bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
27	Cánh bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
28	Ống lót bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
29	Ống lót bơm 21P502	Theo bản vẽ	Cái	01
30	Trục bơm 21P502	Theo bản vẽ	Cái	01
31	Ống lót bơm 21P303	Theo bản vẽ	Cái	01
32	Mặt gương bơm 21P303	Theo bản vẽ	Cái	01
33	Cánh bơm 21P303	Theo bản vẽ	Cái	01
34	Bầu bơm 21P303	Theo bản vẽ	Cái	01
35	Trục vít me băng tải 19L101B M27X700-SUS316 (bao gồm 3 ê cu)		Cái	02

2. Nội dung và yêu cầu báo giá:

- Thời gian cung cấp hàng: Trước ngày 10/9/2025
- Hàng mới 100%.
- Tài liệu giao hàng:
 - + Cung cấp chứng chỉ xuất xưởng.
 - + Cung cấp giấy kiểm định mẫu vật liệu chế tạo do đơn vị giám định độc lập phát hành đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu 42CrMo4, sus304,304L,316, 316L (bản gốc).
- Bảo hành:
 - + 12 tháng kể từ ngày nghiệm thu bàn giao đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu 42CrMo4, sus304,304L,316, 316L.
 - + 06 tháng kể từ ngày nghiệm thu bàn giao đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu C45, S275 JR.
- Hiệu lực của thư chào giá: Trong vòng 30 ngày kể từ ngày mở thư chào giá.
- Địa điểm giao hàng: Tại kho Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem.
- Thời gian thanh toán: Thanh toán 95% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên B bàn giao hàng hóa và hồ sơ thanh toán theo hợp đồng, 5% giá trị hợp đồng còn lại được thanh toán trong vòng 10 ngày kể từ khi hết thời hạn bảo hành theo

quy định; Hoặc thanh toán 100% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên B bàn giao hàng hóa và hồ sơ thanh toán theo hợp đồng và bên B nộp bảo lãnh bảo hành trị giá 5% giá trị hợp đồng (Nội dung của Bảo lãnh bảo hành phải được sự chấp thuận của bên mua và thư bảo lãnh có hiệu lực tối thiểu 375 ngày kể từ ngày phát hành).

- Hợp đồng: Theo đơn giá cố định.

- Phương thức lựa chọn đơn vị cung cấp: Lựa chọn nhà cung cấp chào đủ danh mục hàng hoá trên có tổng giá trị thấp nhất và đáp ứng đầy đủ các tiêu chí trên

3. Hình thức và thời gian gửi thư báo giá:

- Đề nghị Quý Công ty gửi thư chào giá bằng phong bì kín có niêm phong và gửi trực tiếp hoặc qua đường chuyển phát cho Công ty chúng tôi theo địa chỉ: Tổ Chào Giá, Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem – Thôn 6, Xã Xuân Giao, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: “*Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công chế tạo*” theo công văn số *1415* /DAP2-TCG – nơi nhận: Tổ chào giá - Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem. Các hình thức chào giá khác qua fax, thư điện tử theo địa chỉ vanthu.dap2@gmail.com đến trước thời hạn nhận thư chào giá dưới đây vẫn được chấp nhận.

- Thời gian nhận thư chào giá chậm nhất là *13* giờ *00'* ngày *12/ 8/2025*. Các thư chào giá đến sau thời điểm trên sẽ được trả lại nguyên trạng.

4. Thời gian mở thư báo giá:

Công ty sẽ mở thư chào giá công khai tại văn phòng Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem vào hồi *13* giờ *15* phút ngày *12 / 8/2025*. Đơn vị tham gia chào giá có thể tham dự buổi mở thư chào giá theo thời gian và địa điểm nêu trên.

5. Lựa chọn Nhà cung cấp:

Chúng tôi cam kết bảo mật các thông tin trong Thư chào giá của Nhà cung cấp trước giờ mở Thư chào giá. Lựa chọn nhà cung cấp theo tiêu chí:

- Chào đúng và đủ số lượng, tiêu chuẩn kỹ thuật đáp ứng yêu cầu.
- Đáp ứng yêu cầu báo giá. (*nêu rõ theo yêu cầu tại mục 2*)
- Tổng giá trị gói chào thấp nhất.

Lưu ý: Công ty không xem xét thư chào giá của các nhà cung cấp đã và đang có tồn tại trong công tác nghiệm thu, bảo hành hoặc có lịch sử không hoàn thành hợp đồng cung cấp vật tư tương tự tại Công ty.

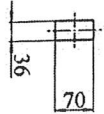
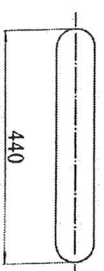
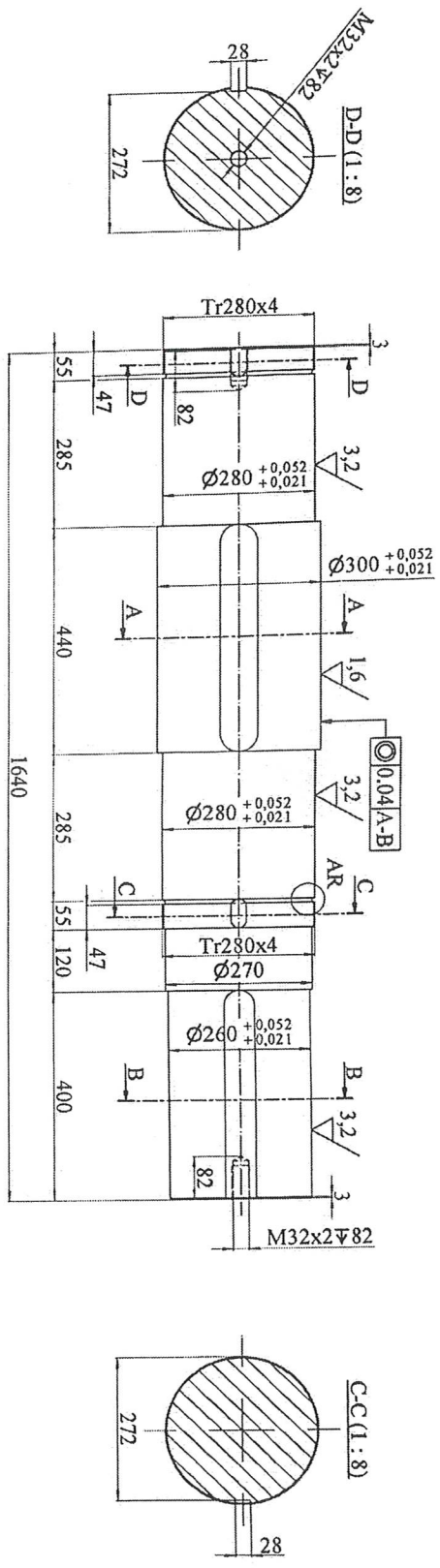
Mọi thông tin liên hệ với Tổ chào giá- Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem. Điện thoại: 0392566150 (Ms Ngoãn)/ 0833919299 (Ms Huyền)/0974236501 (Mr Thành)

Rất mong sự hợp tác của Quý Công ty./.

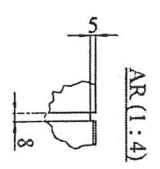
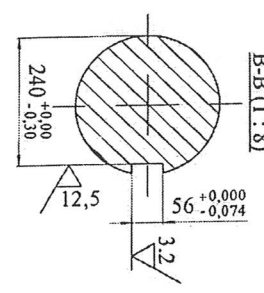
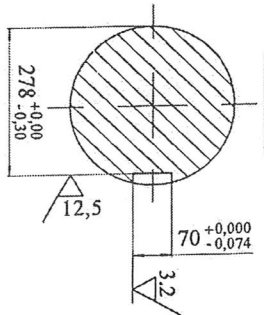
Nơi nhận:

- Như trên;
- Tổ thẩm định giá;
- Lưu: VT, KT.

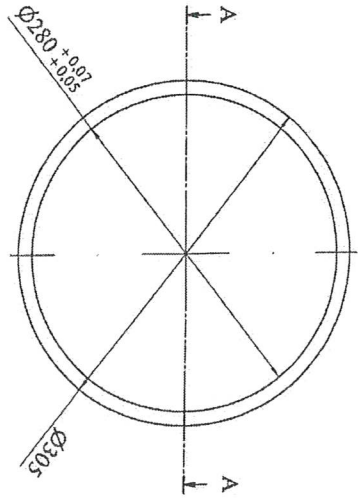




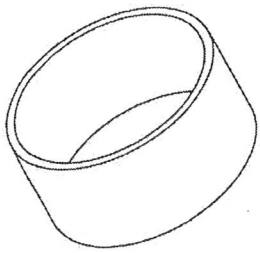
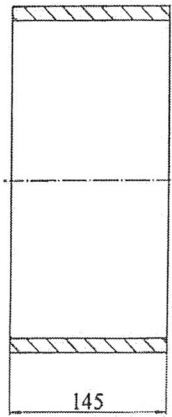
Then bảng - Số lượng 01 cái



BẢN VẼ CHẾ TẠO TRỤC BÁNH RĂNG CHỦ ĐỘNG THÙNG QUAY 23M102			
Sd	Sd	Sil	Ký
Vẽ	Bùi Văn Tạo	Ngày	
Soát	D. Q. Minh		
P. CD	Ng. V. Hải		
P. Kih	D. D. Tuyên		
Vật liệu: Thép rèn 42CrMo4		DAP2 - TRỤC RĂNG	
		Số lượng	Khối lượng
		01 cái	Tỷ lệ
		CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỜNG DAP	

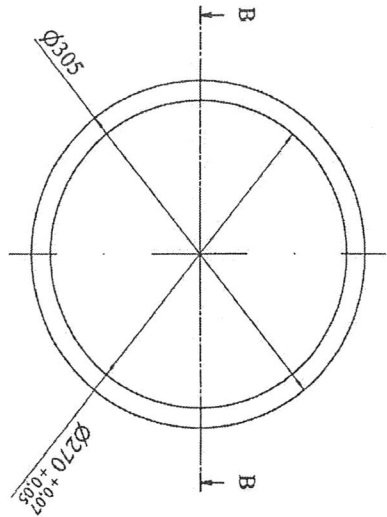


A-A(1 : 4)

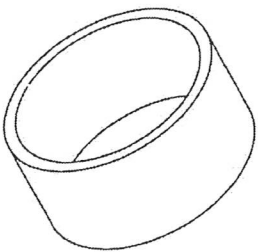
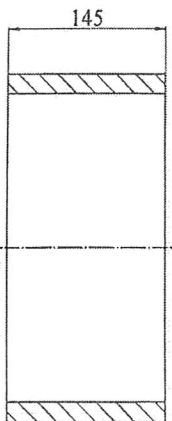


GHI CHÚ:

- Số lượng: 2 cái;
- Làm cùn cạnh sắc.



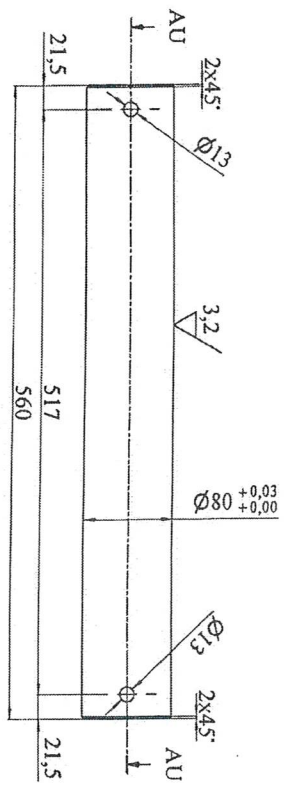
B-B(1 : 4)



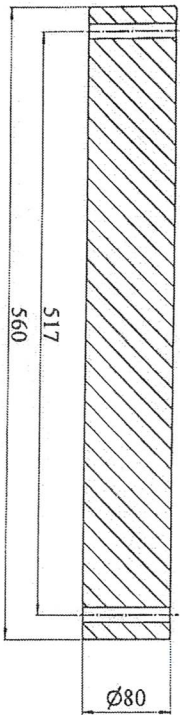
GHI CHÚ:

- Số lượng: 1 cái;
- Làm cùn cạnh sắc.

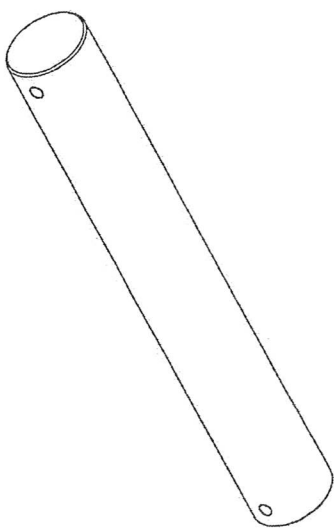
Sd		Sd	Sil	Ký	Ngày	BẢN VẼ CHẾ TẠO		
Vẽ		Bùi Văn Tạo		<i>[Signature]</i>		Vật liệu: Thép rèn 42CrMo4		
Soát		D. Q. Minh				DAP2 - VÒNG CÁCH		
P. CD		Ng. V. Hải				DAP SỐ 2-VINA-CHEM		
P. Kih		D. D. Tuyên				CÔNG TY CỔ PHẦN XƯƠNG DẠP		
BẢN VẼ CHẾ TẠO VÒNG CÁCH TRỤC BÁNH RĂNG 23M102								



AU-AU (1:4)



GHI CHÚ:
 - Số lượng: 10 cái;
 - Làm cùn cạnh sắc.



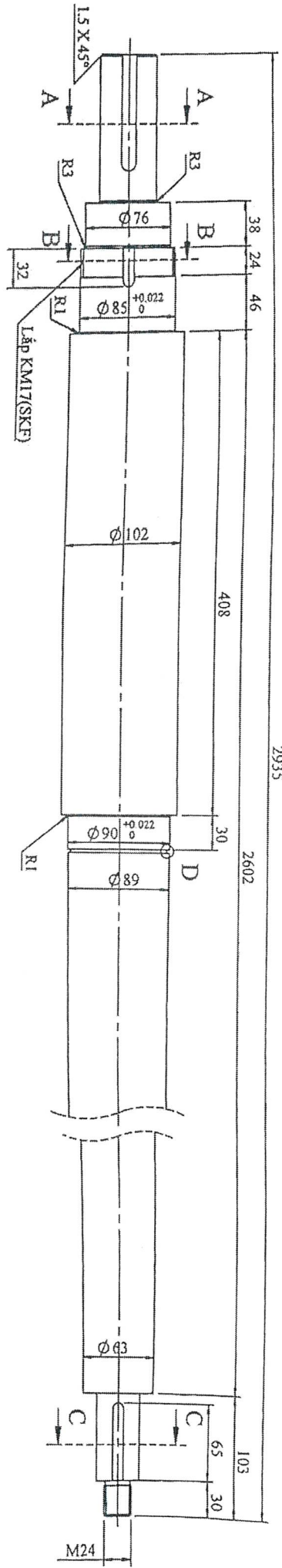
Sd		Sd	Sd	Sd	Ký Ngày		BẢN VẼ CHẾ TẠO	Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
Vẽ		Bùi Văn Tào		<i>[Signature]</i>						
Sốát		D. Q. Minh		<i>[Signature]</i>		Vật liệu: S 275 JR	DAP CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2-VINA-CHEM XƯỜNG DAP			
P. CBD		Ng. V. Hải		<i>[Signature]</i>						
P. Kith		D. D. Tuyên								

BẢN VẼ CHẾ TẠO CHỐT BÀNH RĂNG
 BỊ ĐỘNG 23M102

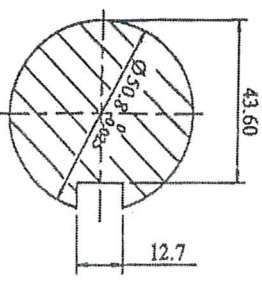
DAP2 - CHỐT



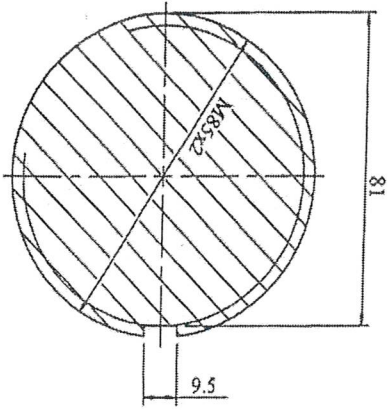
CÔNG TY CỔ PHẦN
 DAP SỐ 2-VINA-CHEM
 XƯỜNG DAP



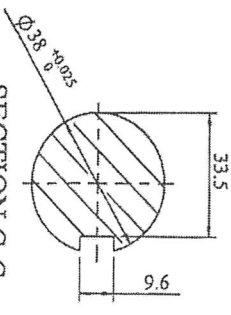
Ecu đầu trục



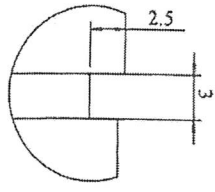
SECTION A-A
SCALE 1 : 2



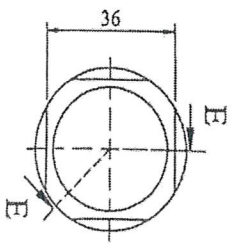
SECTION B-B
SCALE 1 : 2



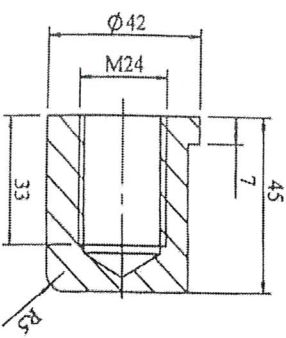
SECTION C-C
SCALE 1 : 2



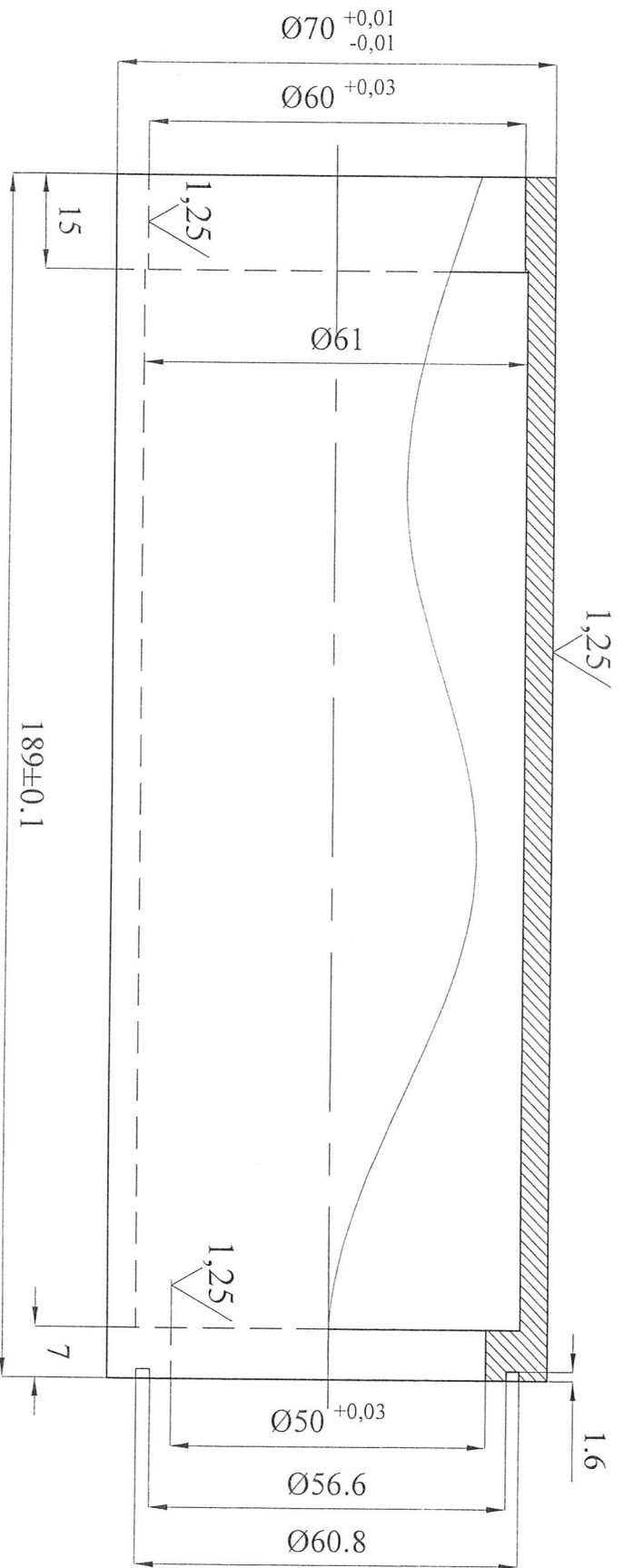
DETAIL D
SCALE 2 : 1



SECTION E-E
SCALE 1 : 2



BOM LƯU HUYỄNH 20P201, 20P202			
Sđ	SI	Stl	Ký
Vẽ	Ch. V. Thương		Ngày
Xưởng	Ng. D. Hùng		
P.CĐ	Ng. V. Hải		
TRÚC BOM		Vật Liệu: C45	
20P201.TB		DAP CÔNG TY CỔ PHẦN	
Số lượng	K.lượng	DAP SỐ 2 - VINACHEM	
		XƯƠNG SA	
		1:5	

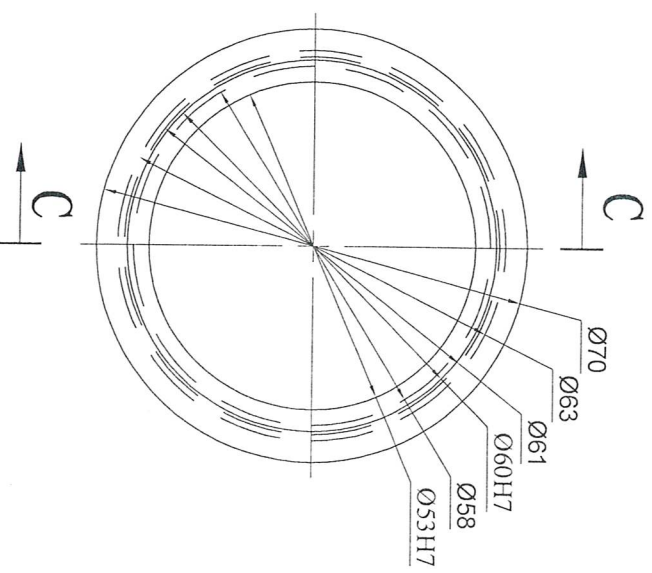
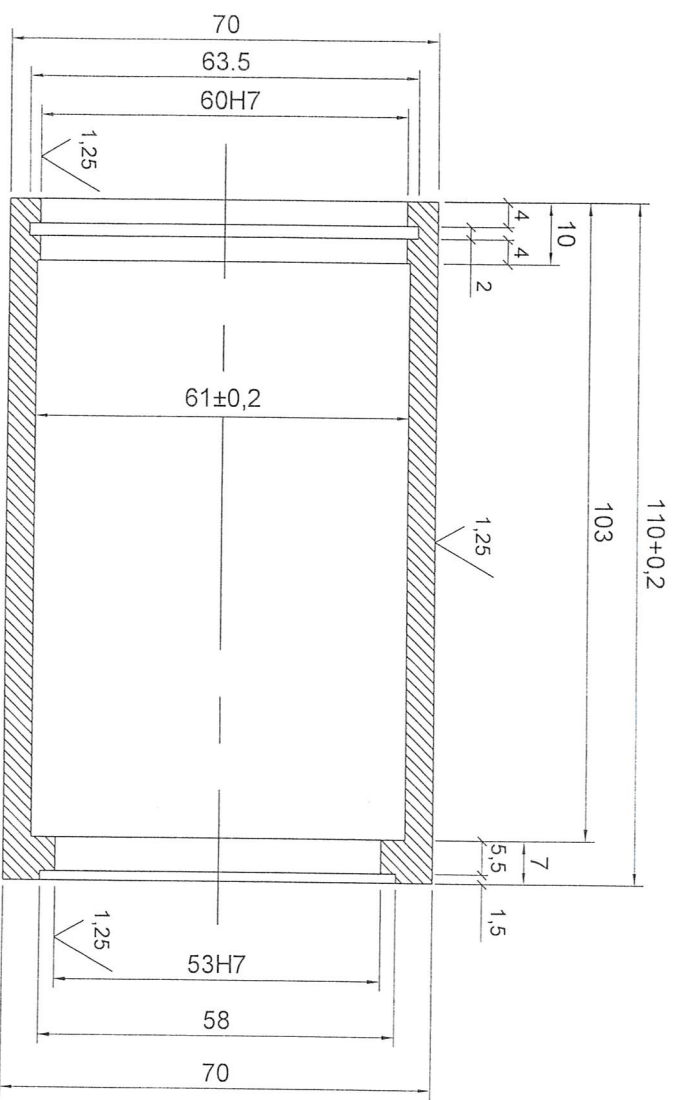


YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Gia công theo kích thước bản vẽ.
- Các kích thước độ đảo, độ đồng tâm, độ vuông góc giữa các mặt sai số không quá 0,03.
- Dung sai các kích thước tự do $\pm 0,1$ mm;
- Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công.
- Các góc vát không ghi lấy bằng $1 \times 45^\circ$.

Sđ SI	Stl	Ký	Ngày	ÔNG LỐT BƠM RỬA BƯỚC 1 - 2, 23P102, 3 BẢN VẼ CHẾ TẠO					
Vẽ	Bùi Văn Tạo	<i>WB</i>							
Soát	D. Q. Minh	<i>DQM</i>		VẬT LIỆU: SUS316					
P. CD	Ng. V. Hải	<i>NVH</i>							
P. Kth	D. D. Tuyền	<i>DDT</i>		Tờ số: 1		Số tờ: 1		SL	
				KL		TL		1 : 1	
				CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINHCHAM XƯƠNG DAP					

BẢN VẼ CHẾ TẠO ỒNG LỘT BƠM 7A/B

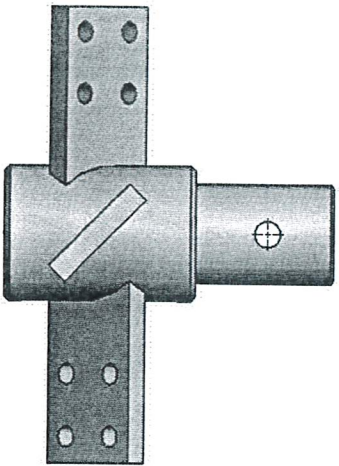
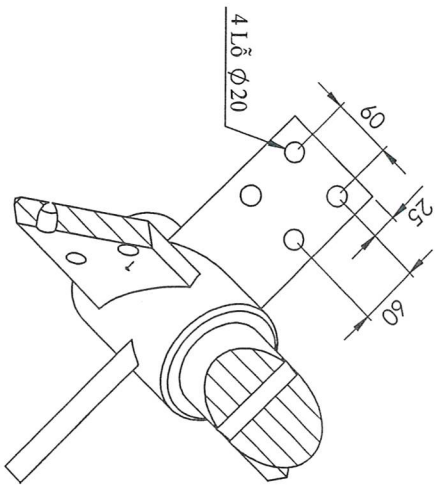
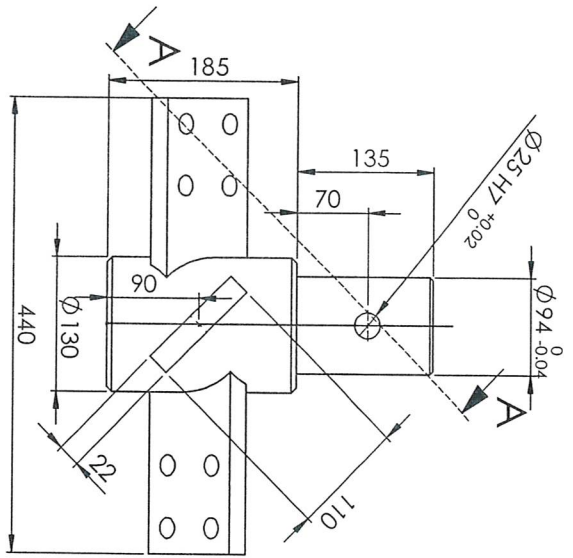


SECTION C-C

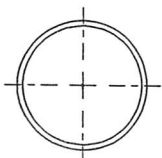
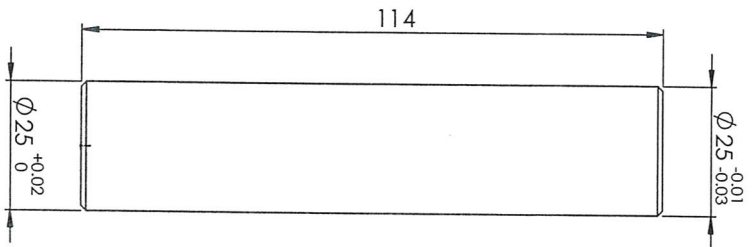
THÔNG SỐ:

- Vát cạnh mép ngoài 1 x 45°;
- Vật liệu SUS316L.

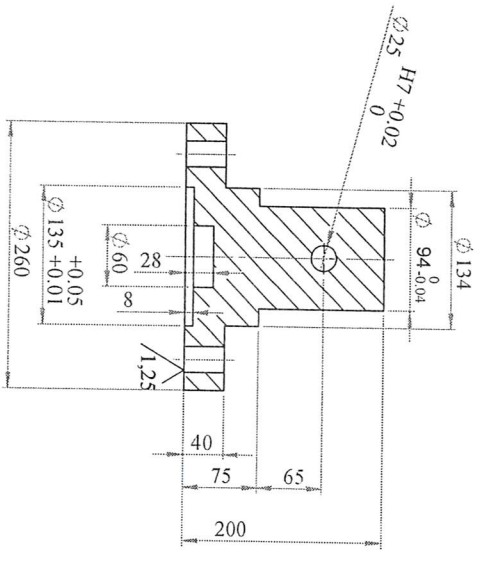
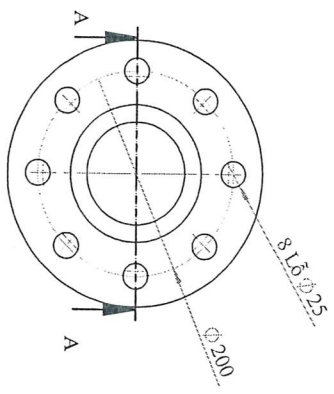
Sd	SI	SII	Ký	Ngày	ỒNG LỘT BƠM 23P107AB BẢN VẼ CHẾ TẠO ỒNG LỘT BƠM Vật liệu: SUS316
Vẽ	Bùi Văn Tạo				
Soát	D. Q. Minh				
P. CD	Ng. V. Hải				
P.TP. K/tn	Đỗ. D. Tuấn				DAP2-23P107AB-OL1 Số từ Khối lượng Tỷ lệ 1:1
CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XUÂN DAP					



SECTION A-A

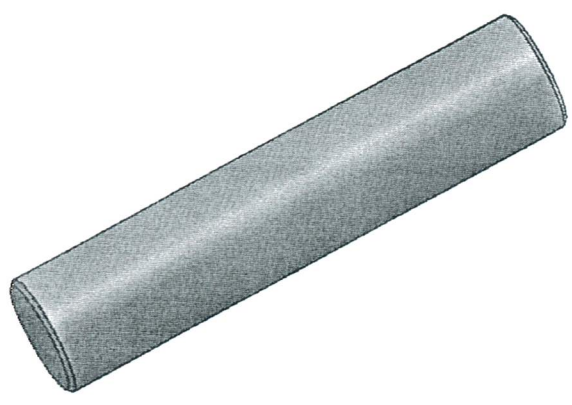
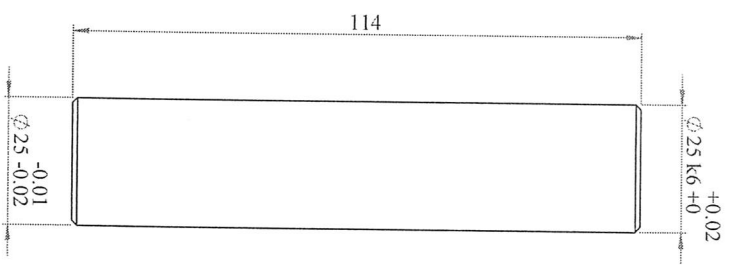
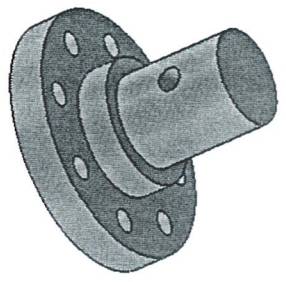


Sđ	SI	Sđ	SI	Chữ ký	Ngày	CÁNH KHUAY 21A104	Vật Liệu: C45	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SO2 - VINACHEM XUÔNG PA
Vẽ	Ph. Th. Long	Chữ ký	Ngày	MOAY O + CHỐT				
X. PA	Ng. V. Hoàng	Chữ ký	Ngày	Số lượng		21A104.MO	K. lượng	Tỷ lệ
P. CD	Ng. V. Hải	Chữ ký	Ngày	Vật Liệu: C45				
P. KTH	D. Đ. Tuấn	Chữ ký	Ngày					




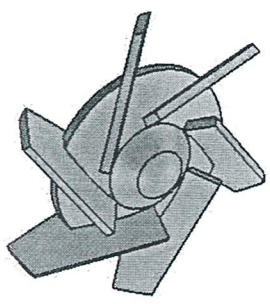
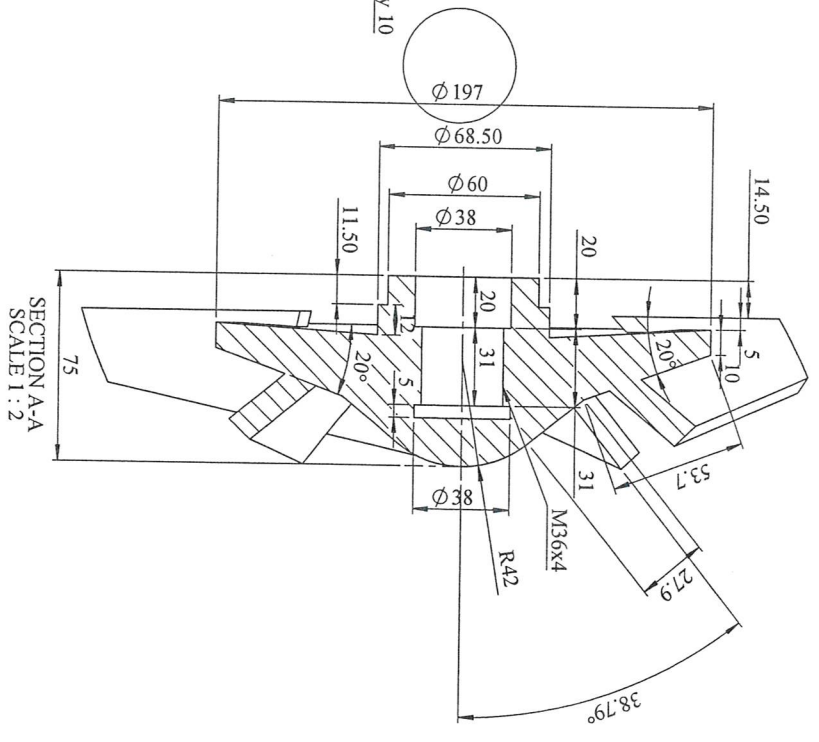
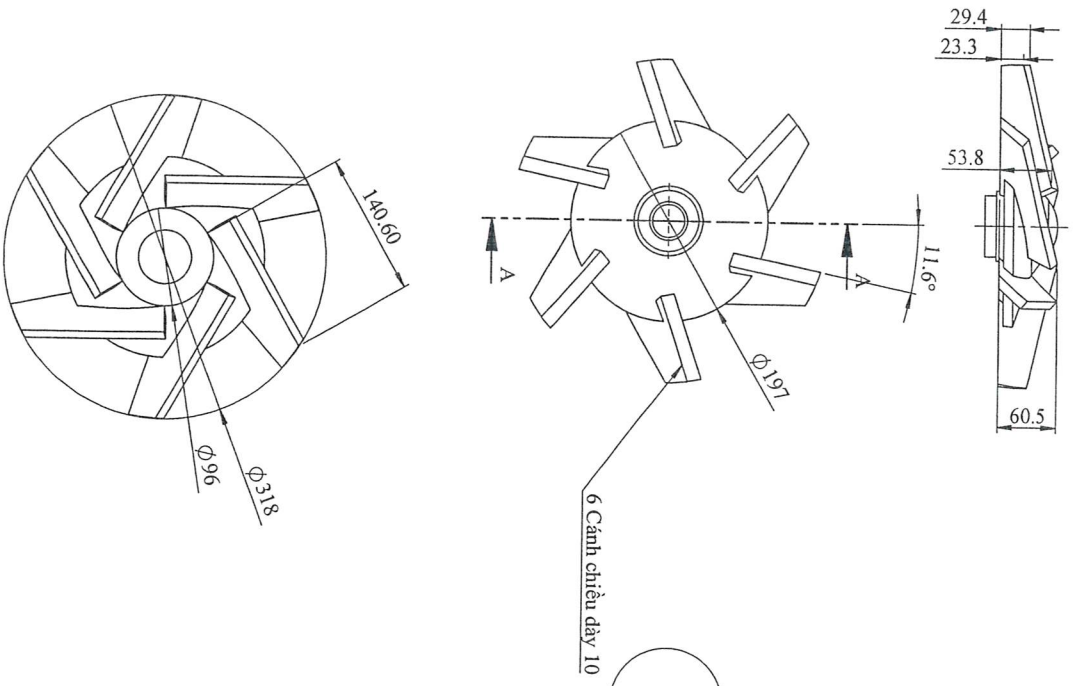
SECTION A-A


BÍCH TRỤC CÁN HKHUẬY

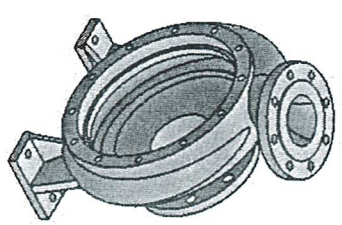
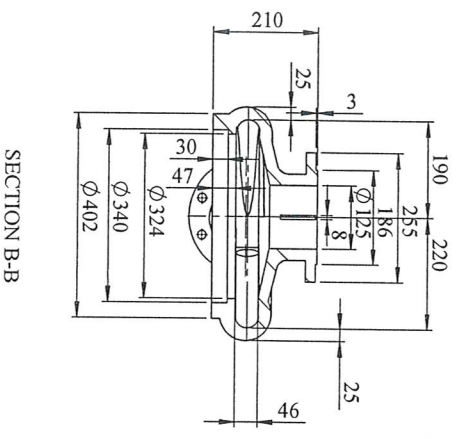
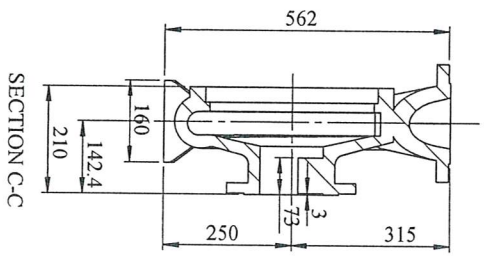
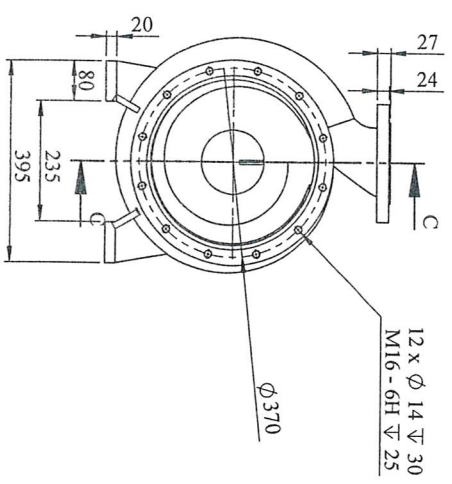
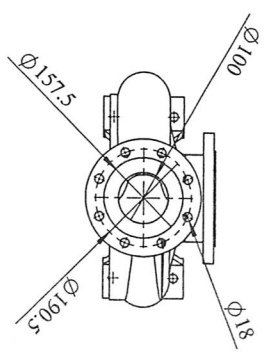
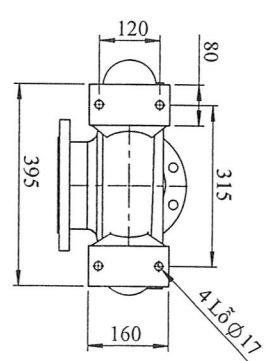
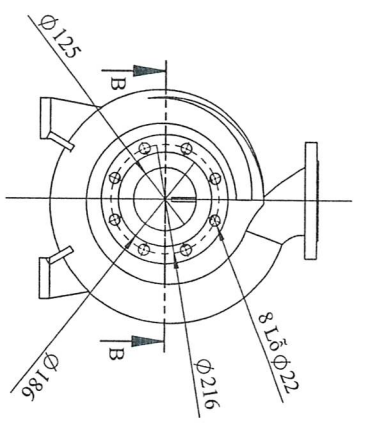
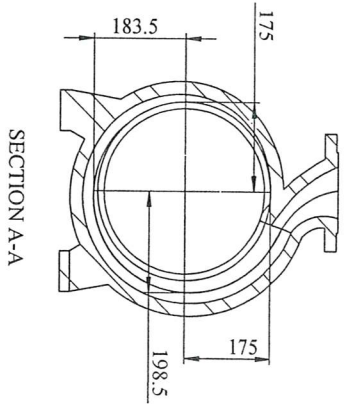
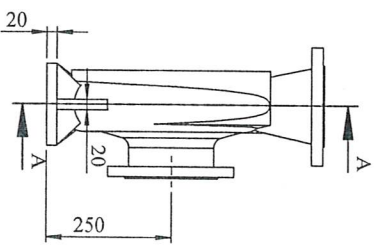



CHỐT

Sđ	SI	Sđ	SI	Ký	Ngày	PA SỬA CÁN HKHUẬY 21A104		
Vẽ		Ph. Th. Long		<i>[Signature]</i>		BÍCH TRỤC CK		
X. PA		Ng. V. Hoàng		<i>[Signature]</i>		Số lượng		
P. CD		Ng. V. Hải		<i>[Signature]</i>		K. lượng		
P. KTH		D. D. Tuyên		<i>[Signature]</i>		Tỉ lệ		
Vật Liệu: C45						21A104.FLT		
						Số lượng		
						K. lượng		
						Tỉ lệ		
						1:		
						 CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VIÑA-CHÈM XƯỜNG PA		

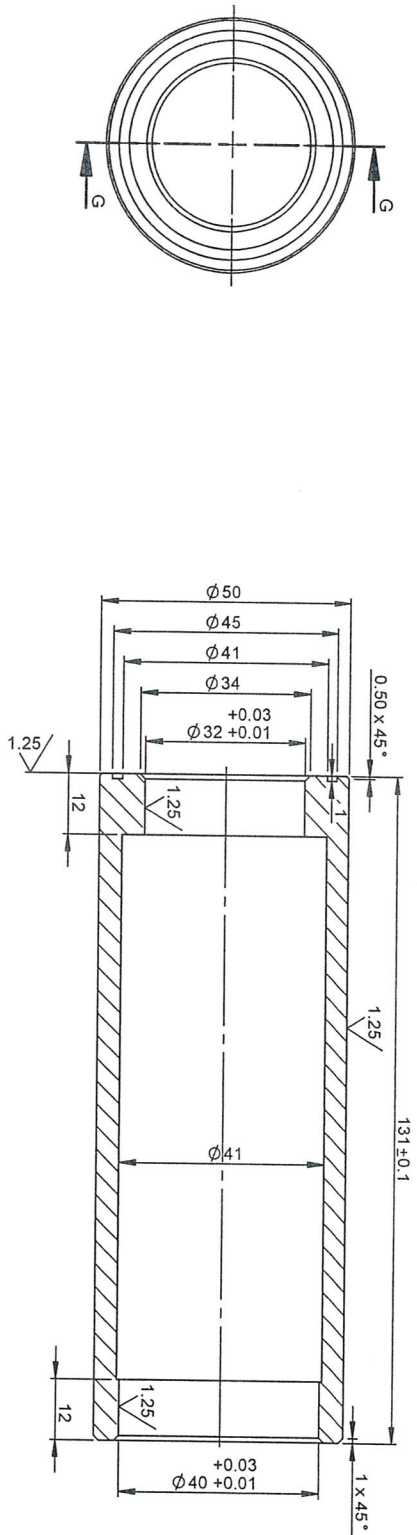


BOM AXIT 21P302			
Sđ	SI	Sđ	Ký
Vẽ	Ph. Th. Long		
X. PA	Ng. V. Hoàng		
P. CD	Ng. V. Hải		
P. KTH	Đ. Đ. Tuấn		
Vật Liệu: 316		CÁNH BƠM	
Số lượng: 01		21P302. CB	
K.lượng		Tỉ lệ	
1:		1:	
 CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINHACHEM XƯƠNG PA			



BOM AXIT 21P302			
Sđ	SI	Stl	Ký
Vẽ	Ph. Th. Long		
X. PA	Ng. V. Hoàng		
P. CD	Ng. V. Hải		
P. KTH	D. D. Tuyên		
BẦU BOM			
Vật Liệu: 316			
Số lượng		21P302. BB	
K. lượng		Tỉ lệ	
01		1:	
 CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINHACHEM XƯƠNG PA			

11/5/2024

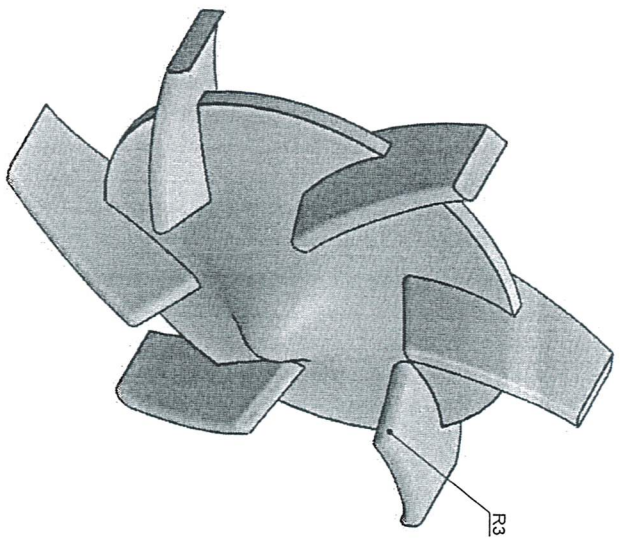
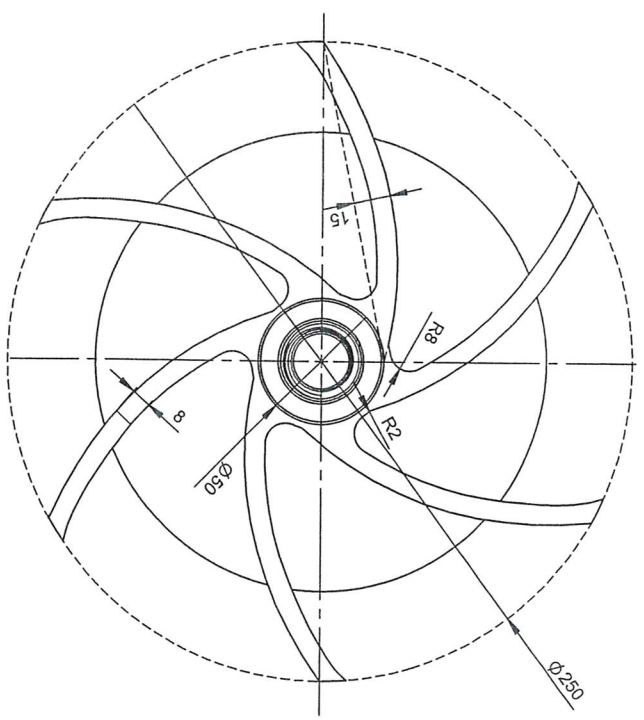


SECTION G-G
SCALE 1 : 1

Yêu cầu kỹ thuật:
Bó xung phụ gia chống mài mòn

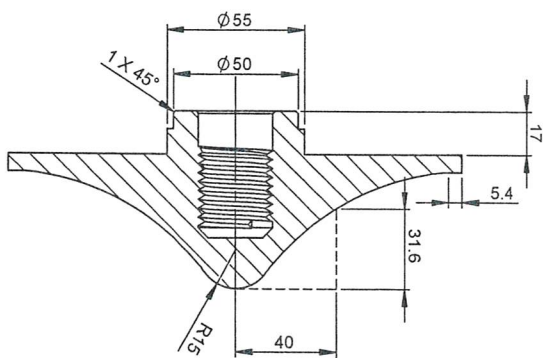
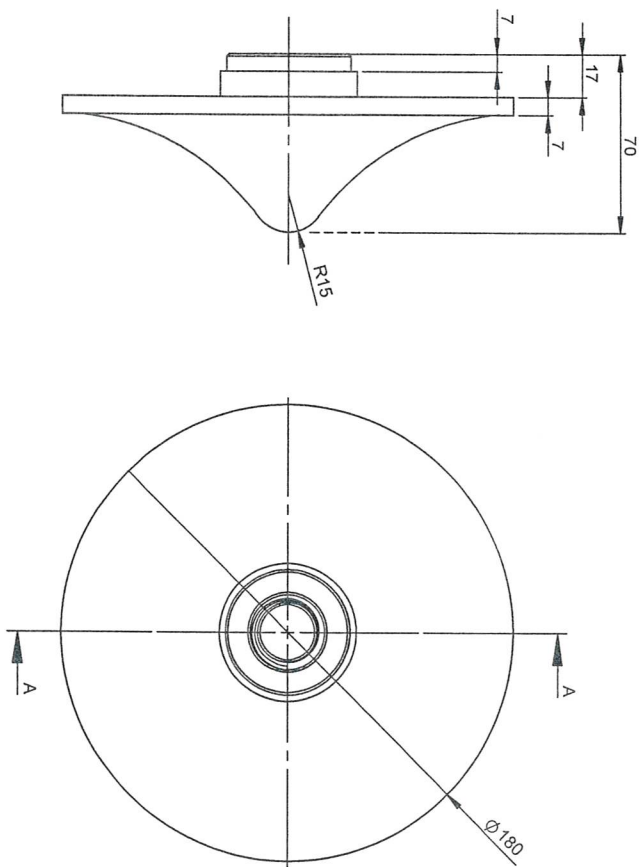
										BOM BÙN 21P104	
Sđ	SI	SI	Ký	Ngày	ÔNG LÓT		Số lượng		K.lượng		Trilê
Vẽ	Ph. T. Long				21P104.OL		K.lượng				
X.P/A	Ng. V. Hoàng				Vật Liệu: 316		CÔNG TY CP DAP		SỐ 2-VINACHEM		XƯƠNG PA
P. CB	Ng. V. Hải						DAP				
P. KTH	D. D. Tuyền						LÀO CÁN				

Bản vẽ số 1




										BƠM BÙN 21P104	
Sđ	Sl	Sll	Ký	Ngày	CÁNH BƠM		21P104.IP.02		Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ
Vẽ	Ph. T. Long		<i>[Signature]</i>		Vật Liệu: 316		DAP		CÔNG TY CP DAP SỐ 2: VINACHEM XƯƠNG PA		
X.PA	Ng. V. Hoàng		<i>[Signature]</i>				LÀO CHÁI				
P. CD	Ng. V. Hải		<i>[Signature]</i>								
P. KTH	Đ. Đ. Tuyền										

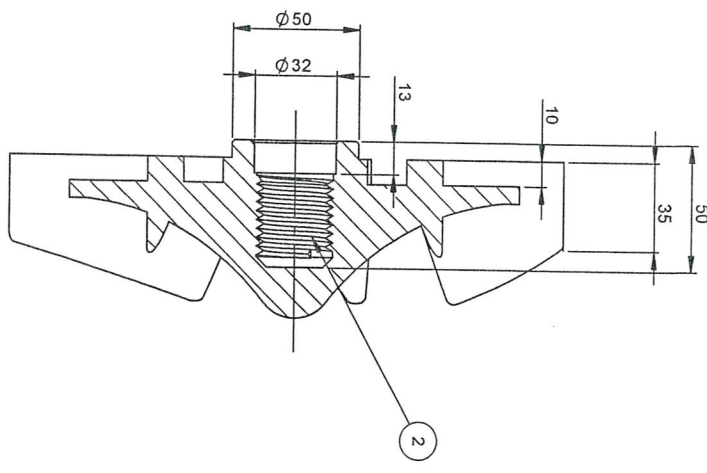
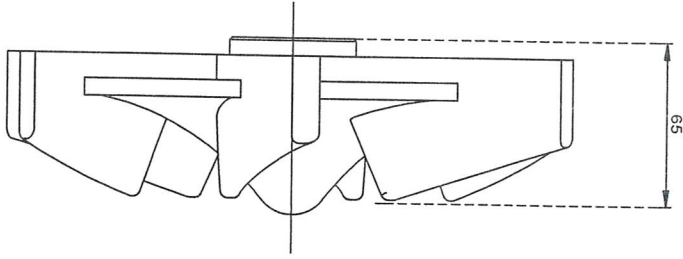
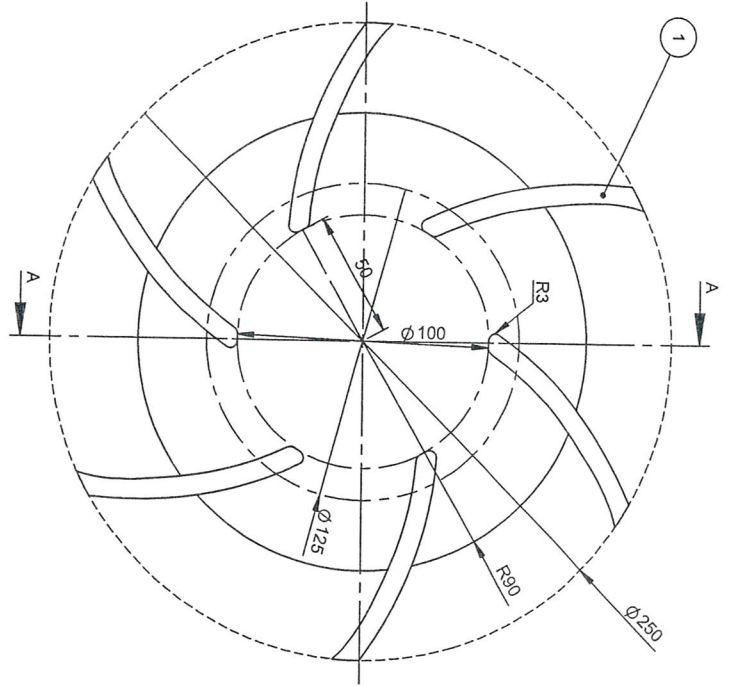
Bản vẽ số 2



MẶT CẮT A-A

BOM BÙN 21P104			
Sđ	SI	Sđ	Ký
vs	Ph. T. Long		
X.PA	Ng. V. Hoàng		
P. CD	Ng. V. Hải		
P. KTH	Đ. Đ. Tuyền		
CÁNH BOM		Ngày	
Vật Liệu: 316			
Số lượng		21P104.IP.01	
K.lượng		Tỉ lệ	
 CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINHACHEM XƯỜNG PÁ			

Bản vẽ số 3



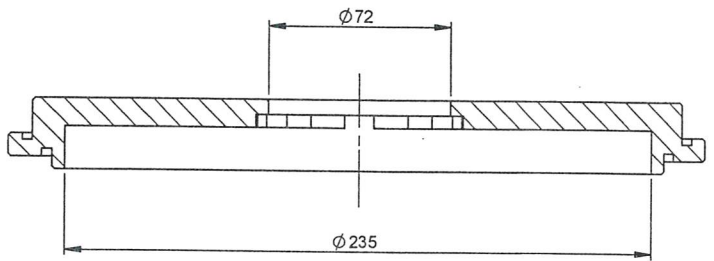
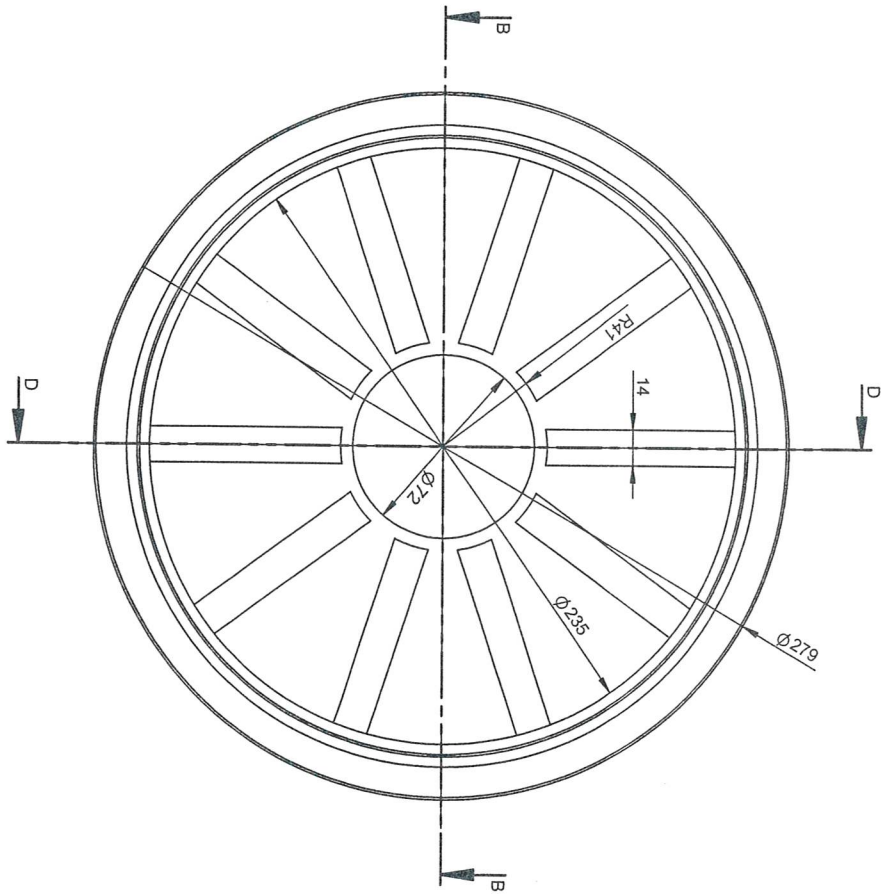
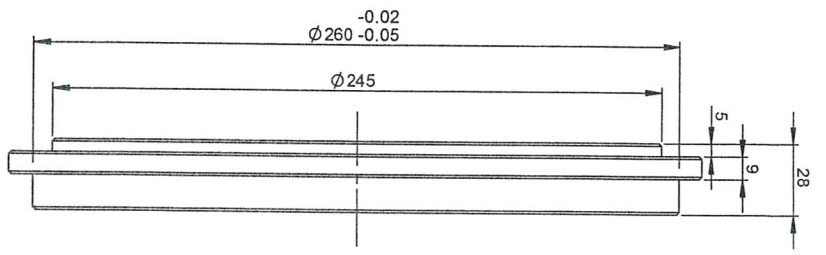
MẶT CẮT A-A
TỶ LỆ 1:2

Yêu cầu kỹ thuật:
Bổ xung phụ gia chống mài mòn

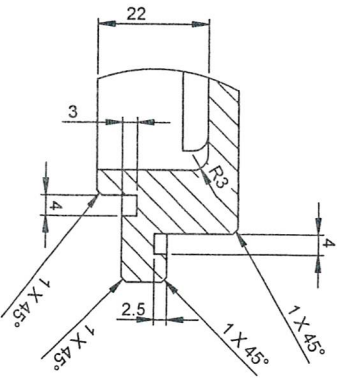
Note: Biện dạng cánh chính (phía trước) xây dựng theo biện dạng cánh phụ, kéo dài về phía đầu cánh công tác (xem bản vẽ profile).

2	Ren	M30, p=3,5	316L	1	p_Bước ren
1	Cánh	Đầy 8mm	316L	6	
STT	Tên chi tiết	Mô tả	Vật liệu	S.Lượng	Ghi chú

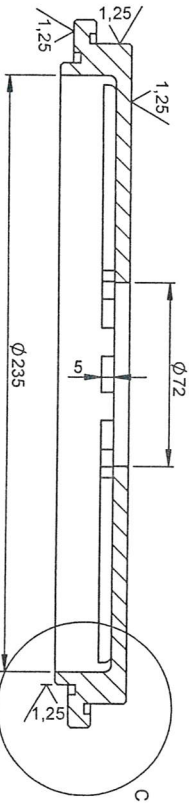
BƠM BÙN 21P104					
Sđ	SI	Sth	Ký	Ngày	
Vẽ	X.PA	Ph. T. Long	<i>[Signature]</i>		
P. CD		Ng. V. Hoàng	<i>[Signature]</i>		
P. KTH		Ng. V. Hải	<i>[Signature]</i>		
		Đ. Đ. Tuyên			
CÁNH BƠM PROFILE			Vật Liệu: 316		
Số lượng		K.lượng		Tỉ lệ	
21P104.IP.03		K.lượng		Tỉ lệ	
DAB LÀO CHÀO		CÔNG TY CP DAB SỐ 2-VINACHEM XUỐNG PA			



HÌNH CẮT D-D




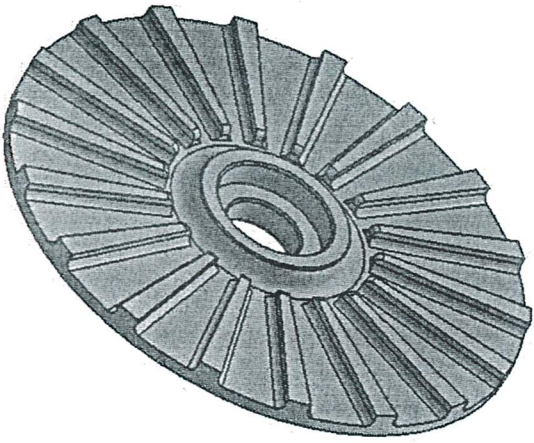
CHI TIẾT C
TỶ LỆ 1:1



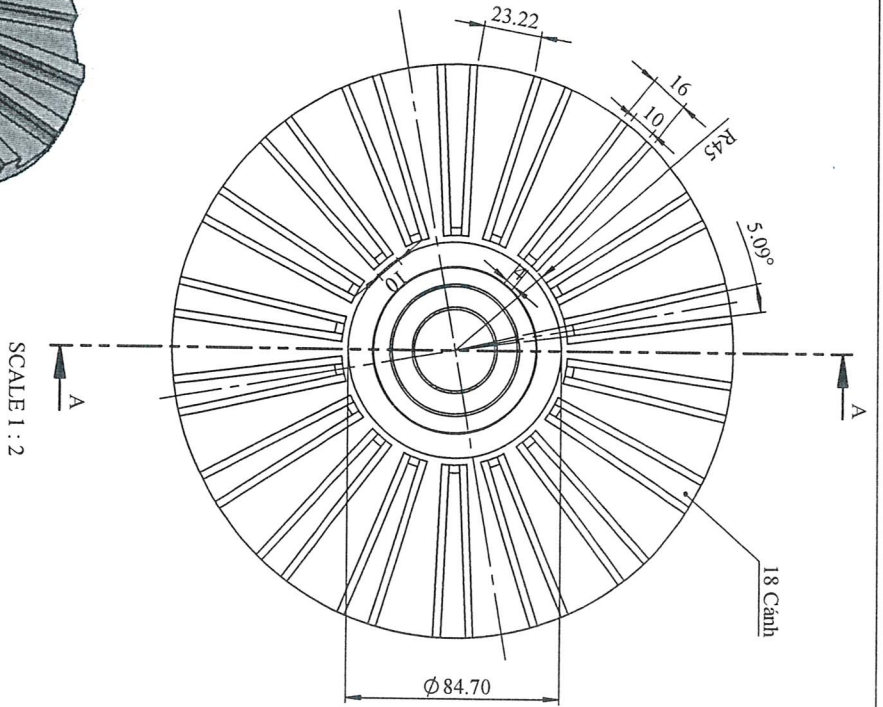
HÌNH CẮT B-B

**Yêu cầu kỹ thuật:
Bộ xung phụ gia chống mài mòn**

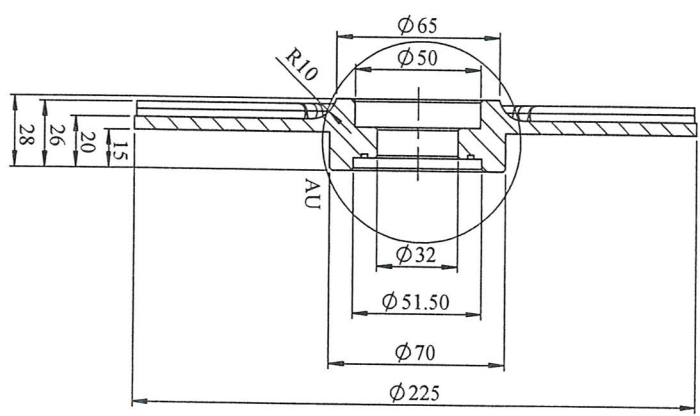
								BƠM BÙN 21P104	
Sđ	SI	Sđ	SI	Ký	Ngày	MẶT GƯƠNG		21P104.MG	
Vẽ	Ph. T. Long	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hải	<i>[Signature]</i>		Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ	
X. PA	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hải		<i>[Signature]</i>		01		1:	
P. CD	Ng. V. Hải					Vật Liệu: 316		CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯƠNG PA	
P. KTH	D. Đ. Tuấn								



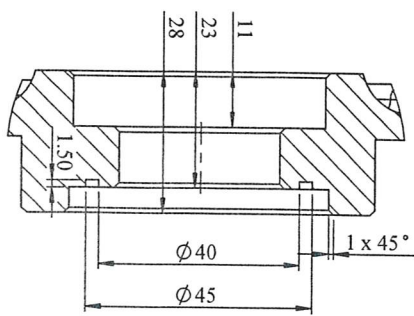
SCALE 1 : 2



SCALE 1 : 2



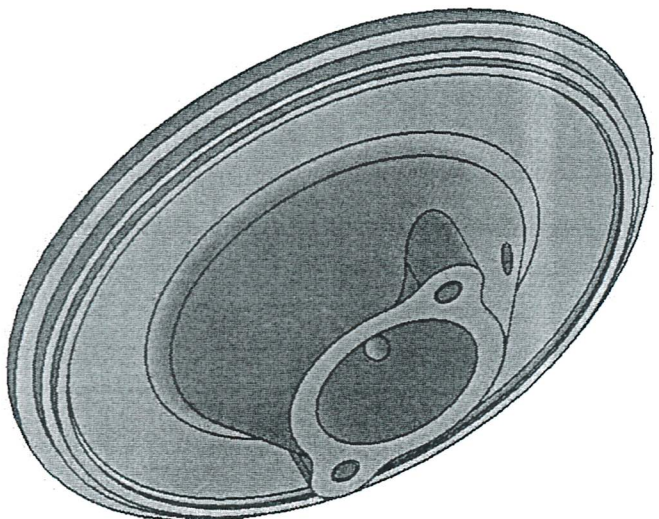
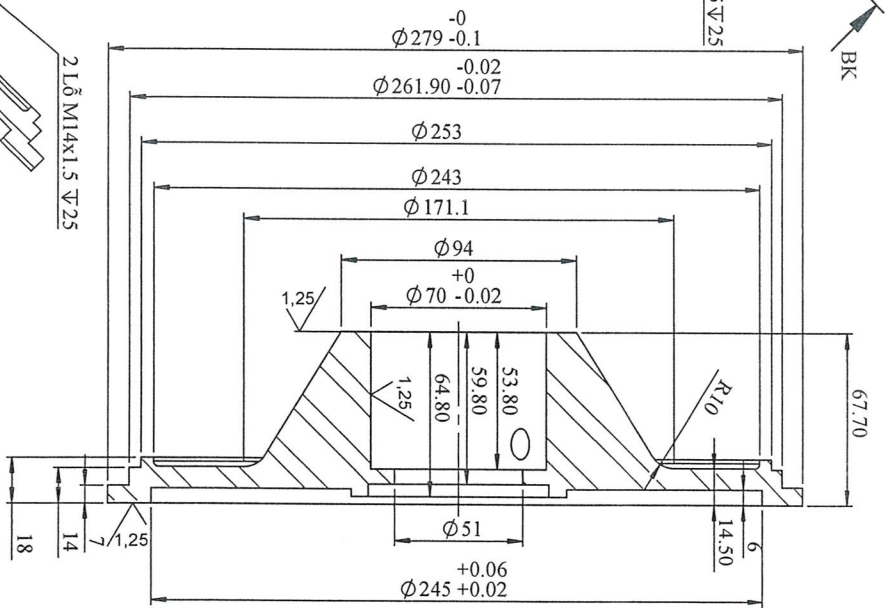
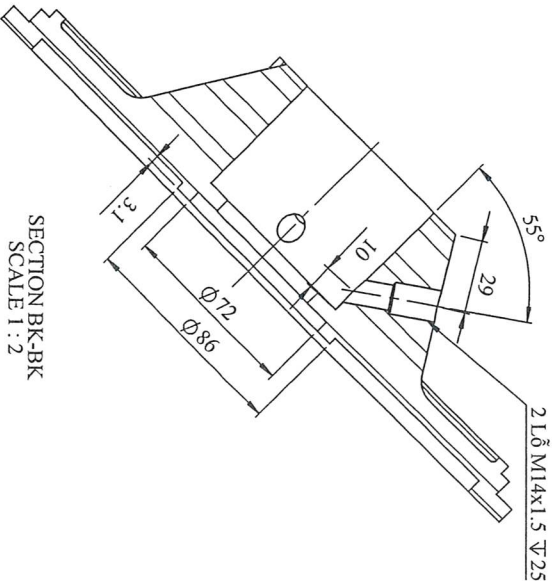
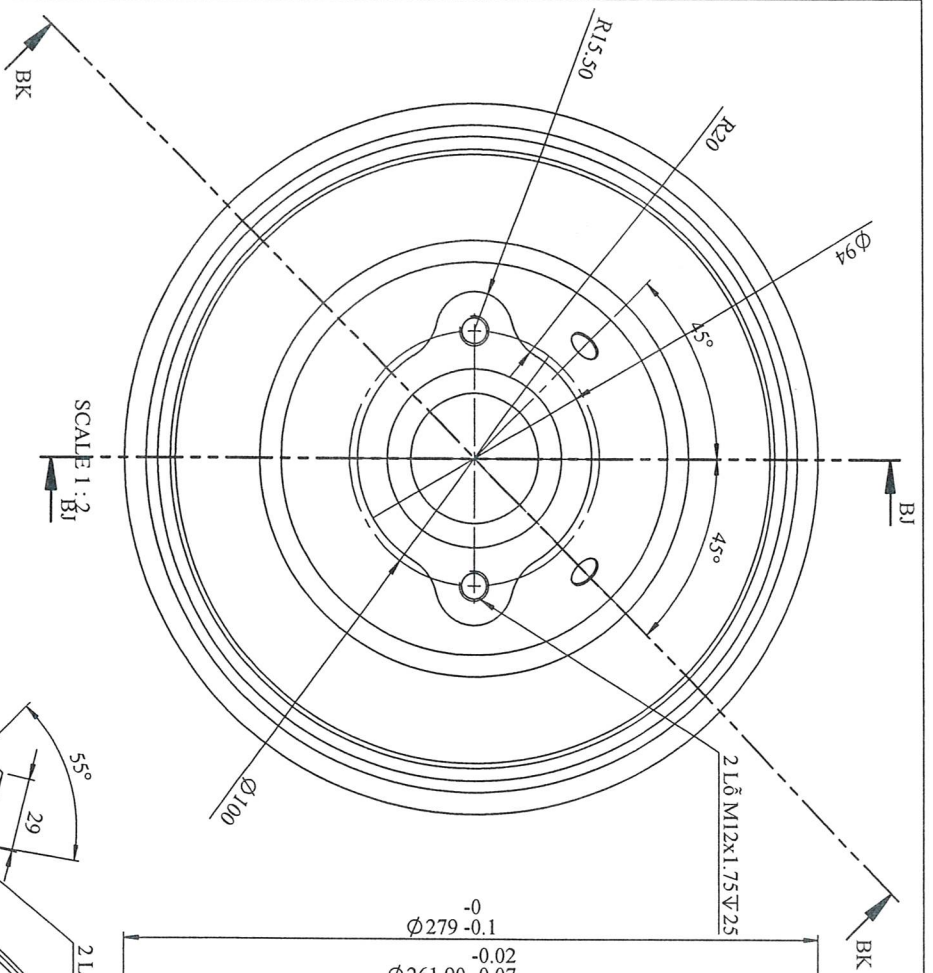
SECTION A-A
SCALE 1 : 2



DETAIL A-U
SCALE 1 : 1

Yêu cầu kỹ thuật:
Bộ xung phụ gia chống mài mòn

BOM Bùn 21P104				
Sđ	Sl	Sđ	Ký	Ngày
Vẽ	Ph. T. Long			
X.PA	Ng. V. Hoàng			
P. CD	Ng. V. Hải			
P. KTH	Đ. Đ. Tuyền			
CÁNH PHỤ		Vật Liệu: 316		
Số lượng		21P104.CP		
K.lượng		CÔNG TY CP DAP		
Tỉ lệ		SỞ 2-VINAACHEM		
		XUẤT NG PA		



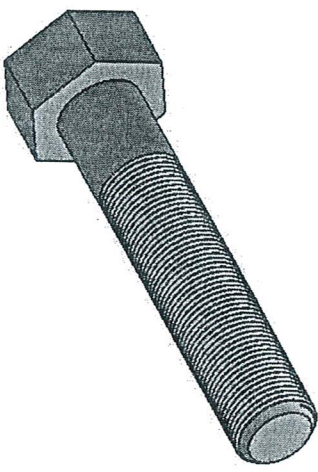
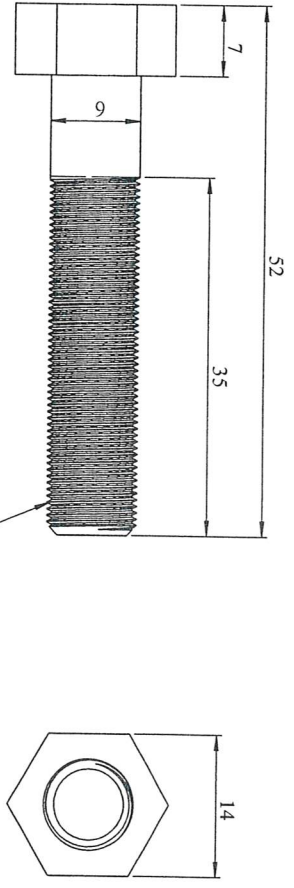
SECTION BJ-BJ
SCALE 1 : 2


SCALE 1 : 2

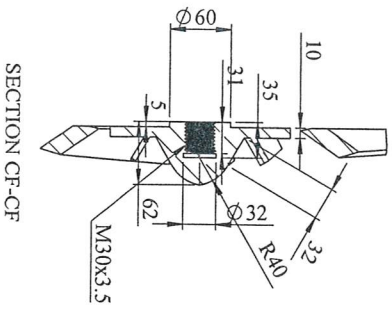
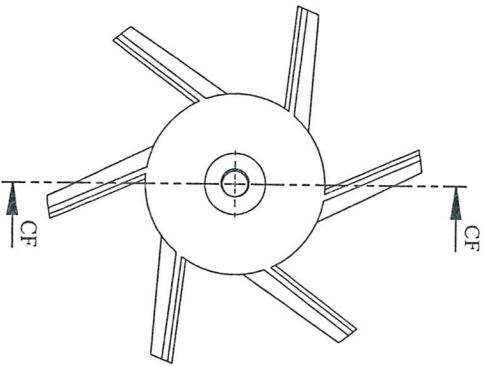
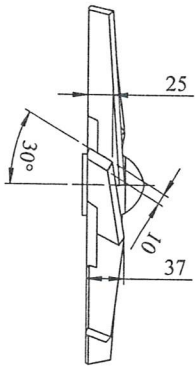
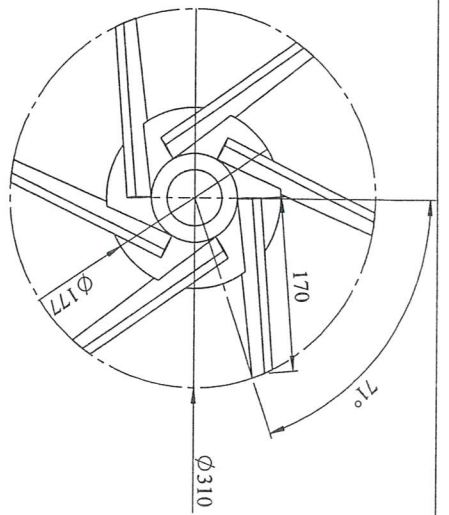
Yêu cầu kỹ thuật:
Tăng phụ gia để chống mài mòn cơ học

BOM BÚN 21P104				Vật Liệu: 316L	
Sđ	SI	Sđ	Ký	Ngày	NẮP SAU BOM
Vẽ	Ph. T. Long				
X. PA	Ng. V. Hoàng				Số lượng
P. GD	Ng. V. Hải				
P. KTH	D. D. Tuyên				K.lượng
					Tỉ lệ

DAP
LÀO CẢI
CÔNG TY CP DAP
SỐ 2-VINA-CHIEM
XUÔNG PA

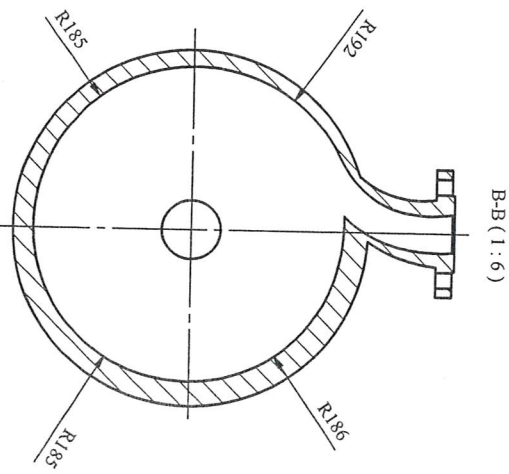
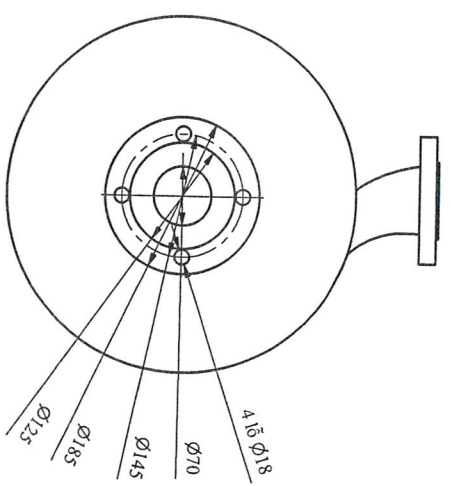
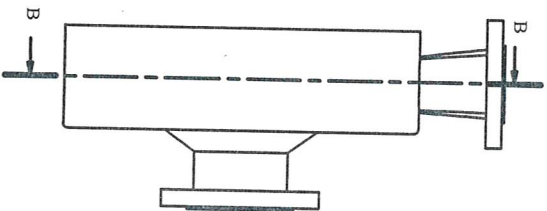
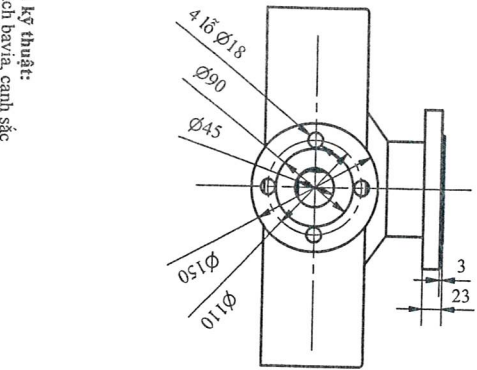
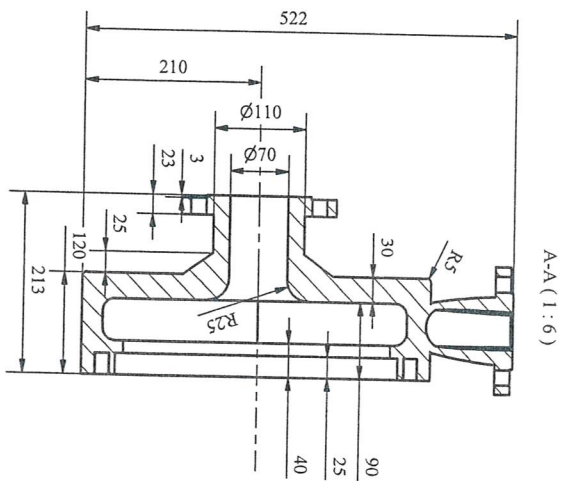
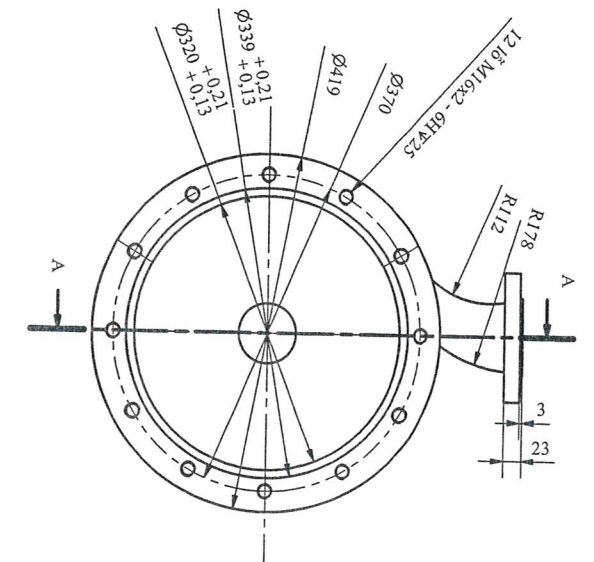


Số		SI		Số		Ký		Ngày		QUẠT LÀM MÁT NƯỚC NHIỆM 14T201	
Vẽ		Ph. Th. Long		Ký		Ngày		BULÔNG HÀM CÁN		14T201.BLM10	
X. PA		Ng. V. Hoàng		Ký		Ngày		Số lượng		K.lượng	
P. CD		Ng. V. Hải		Ký		Ngày		Tỉ lệ		1:	
P. KTH		Đ. Đ. Tuyên		Ký		Ngày		Vật Liệu: C45		 CÔNG TY CP ĐAP SỐ 2: VINACHEM XƯƠNG PA	



SECTION CF-CF

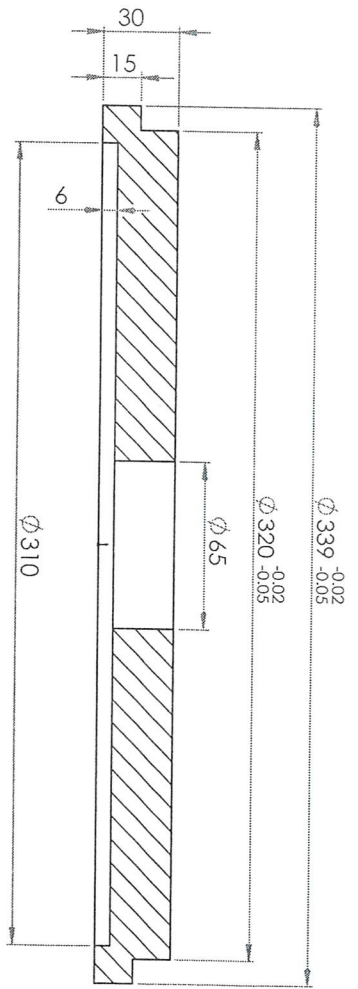
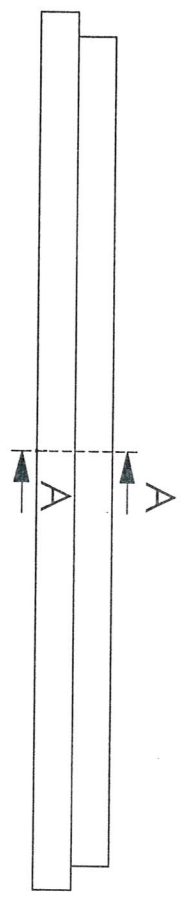
Sd		SI		Họ tên	Ký	Ngày	BOM HỒ THỦ 21P504	
Vẽ		Ph. T. Long					CÁNH BƠM	
Xưởng		Ng. V. Hoàng					Số lượng	
P.CĐ		Ng. V. Hải					K.lượng	
							Tỉ lệ	
							1:	
							CỘNG TY CP ĐÁP	
							SỞ 2-VINACHEM	
							XƯƠNG PA	
							Vật Liệu: 316L	
							21P504	



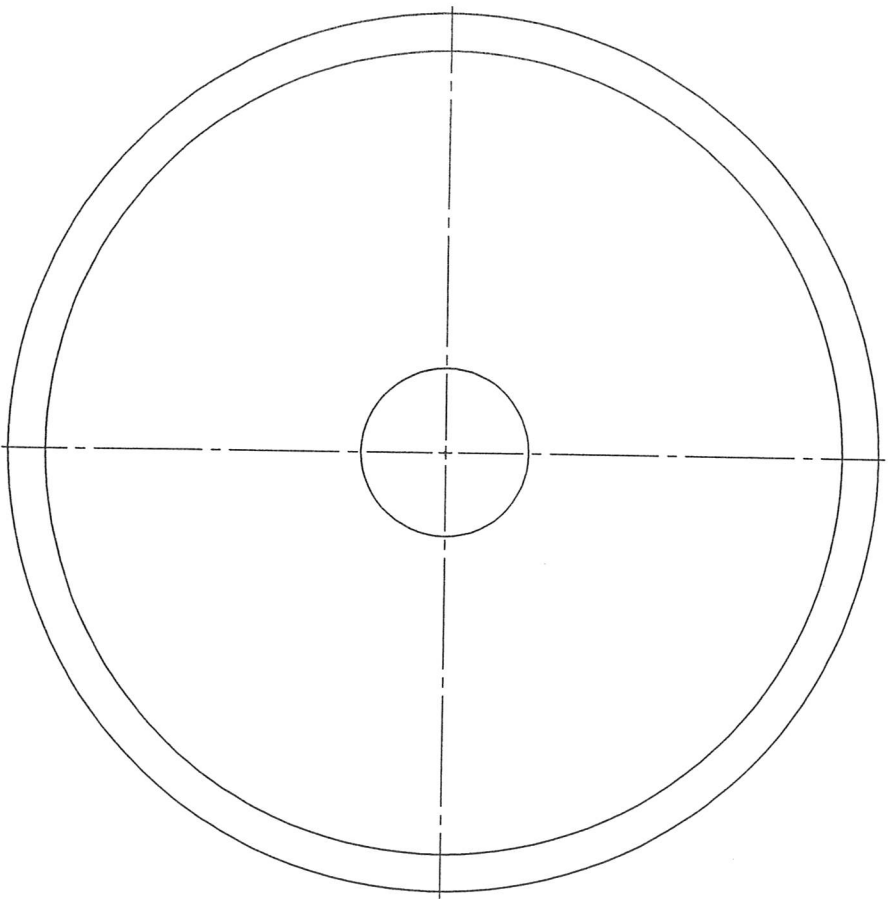
Yêu cầu kỹ thuật:
 - Làm sạch bề mặt, cạnh sắc
 - Chỉ tiết đặc không bị rò rỉ bề mặt


Sđ	SI	Sth	Chức ký	Ngày	BOM HỒ THU 21P504		
Vẽ	Phạm T.Long				21P504:BB		
Xưởng	Ng. V. Hoàng				Số lượng		
P.CĐ	Ng. V. Hải				Tỷ lệ		
Vật Liệu: 316L					Số tờ		
					1 : 6		
BẦU BOM					Số tờ		
					1/1		
CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2, VINACHIEM XUONG-PA					Số lượng		
					1		

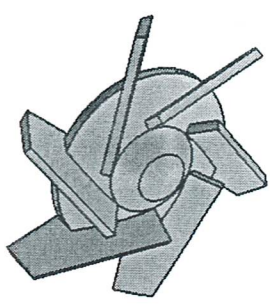
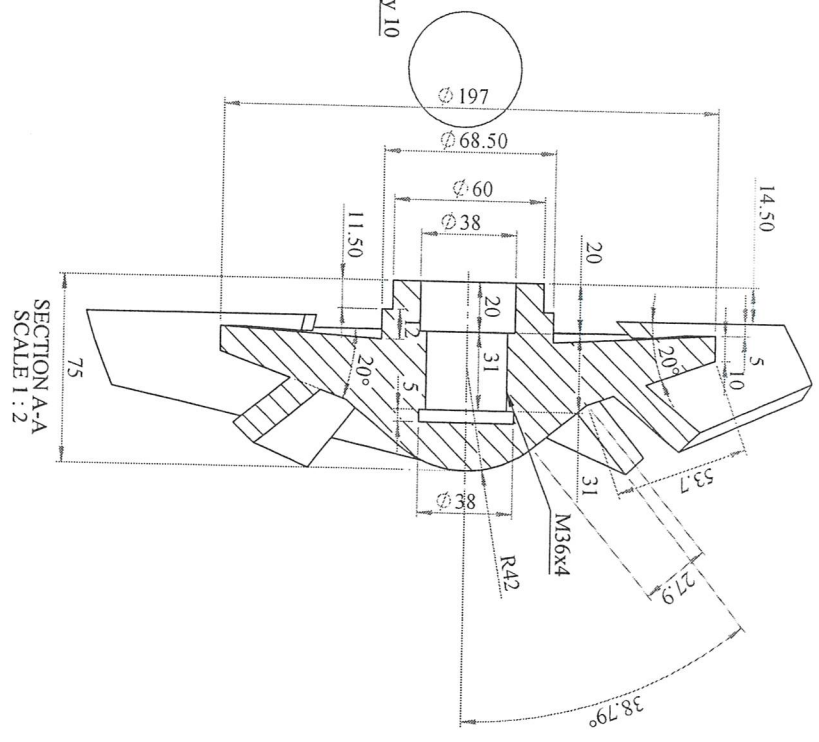
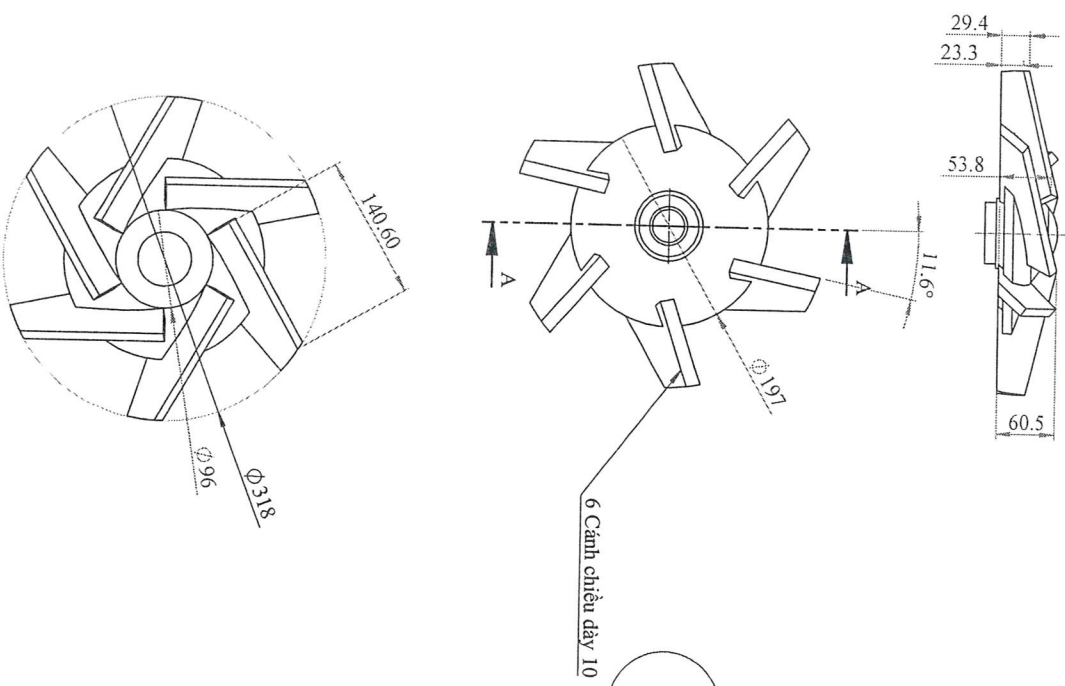
1000 000 000 000



SECTION A-A
SCALE 1 : 2

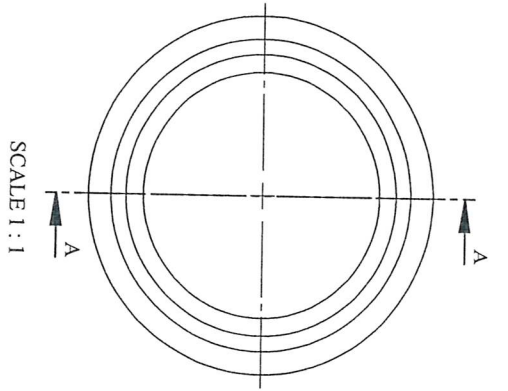


Sđ		SI	Sđ	Chữ ký	Ngày	BOM HỘ THU 21P504		
Vẽ	Ph. Th. Long							
X. PA	Ng. V. Hoàng					MẶT GIƯỜNG		
P. CD	Ng. V. Hải							
Vật Liệu: 316L						21P504.MG		
						Số lượng	K. lượng	Tỷ lệ
						 CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỜNG PA		

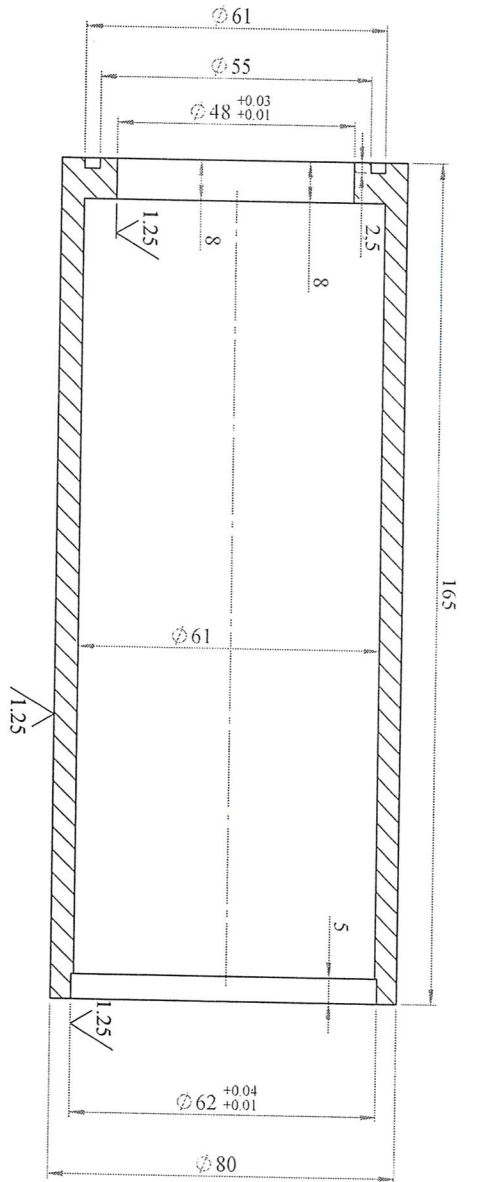


Sd		SI		SII		Ký		Ngày		BOM AXIT 21P301	
Vẽ		Ph. Th. Long		Ký		Ngày		CÁNH BOM		21P301. CB	
X.PA		Ng. V. Hoàng		Ký		Ngày		Vật Liệu: 316		Số lượng	
P.CD		Ng. V. Hải		Ký		Ngày		CÁNH BOM		K.lượng	
										Tỉ lệ	
										1:	





SCALE 1 : 1




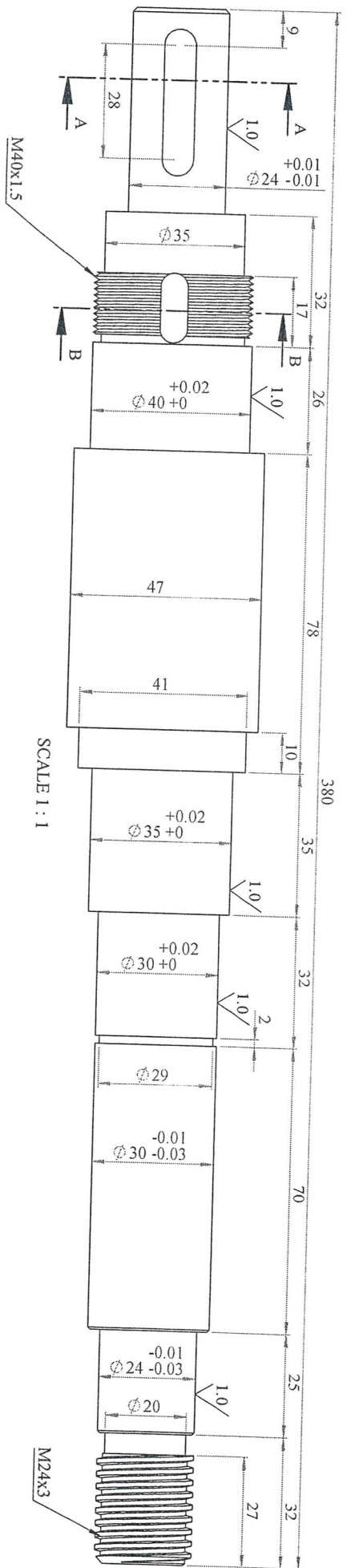
SECTION A-A
SCALE 1 : 1



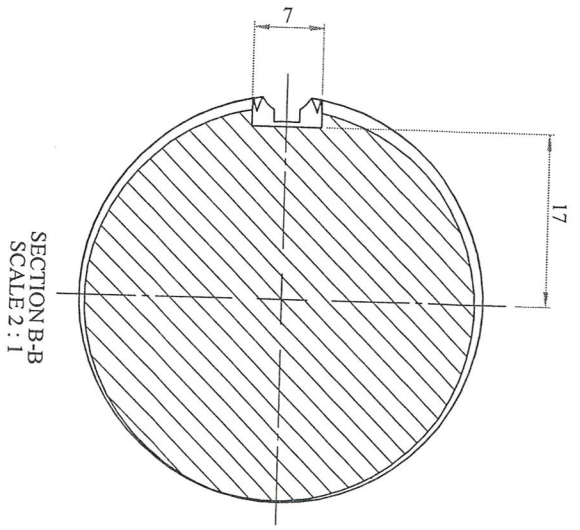
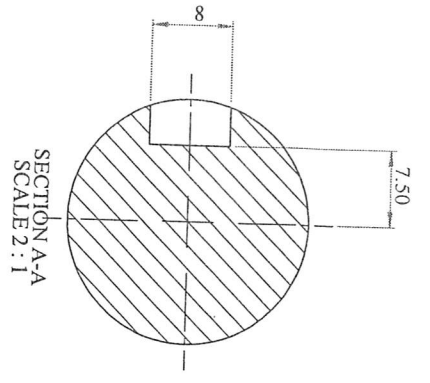
SCALE 1 : 1


YÊU CẦU KỸ THUẬT:
1. Các dung sai từ do không vượt quá 0.1mm
2. Làm chín các cạnh sắc

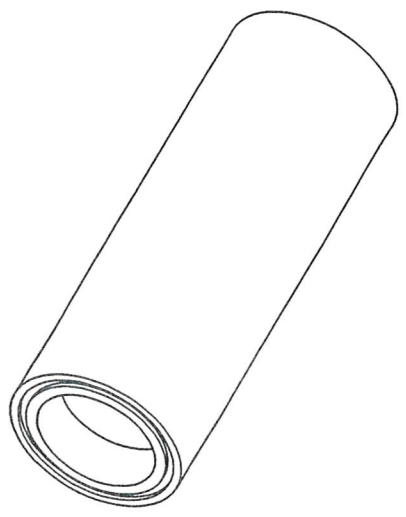
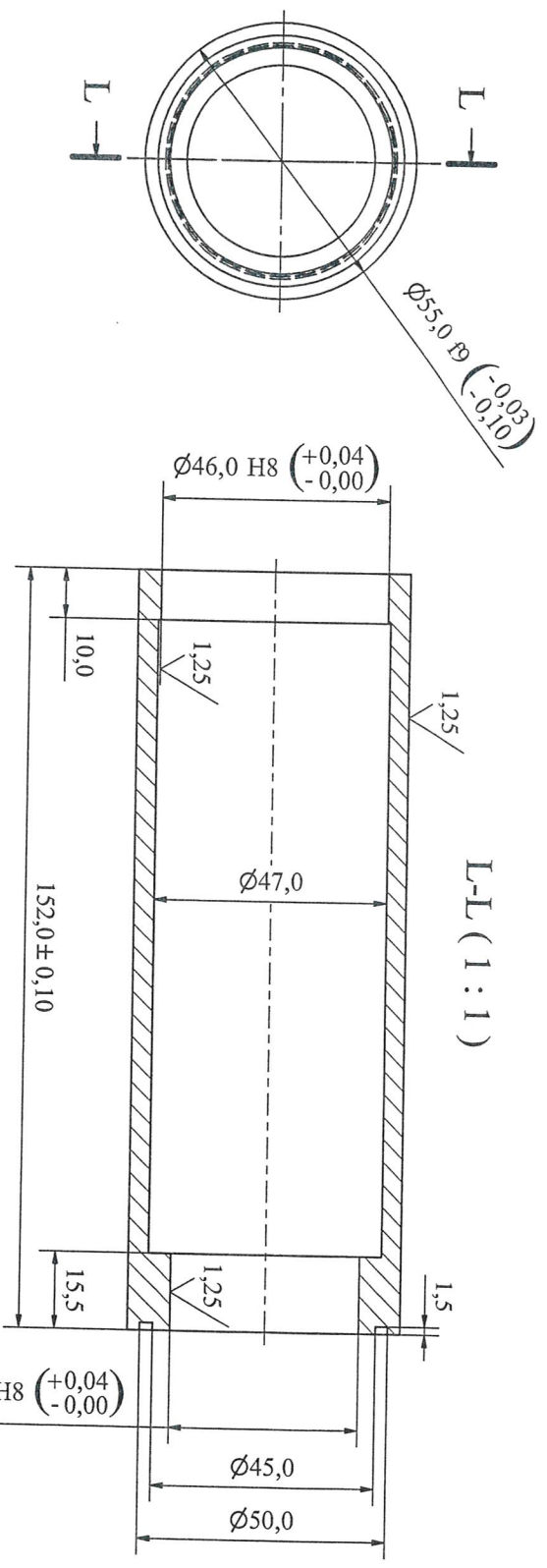
Sd	SI	SII	Ký	Ngày	BOM AXIT SAU LỌC 21P301		
Vẽ	Ph. Th. Long						
X. PA	Ng. V. Hoàng				ÔNG LỘT		
P. CD	Ng. V. Hải				Vật Liệu: 316		
					21P301.OL		
					Số lượng	K.lượng	Tỷ lệ
					01		1 : 1
					 CÔNG TY CP DAP SỐ 2 VINHACHHEM XƯƠNG MÈO		



SCALE 1 : 1

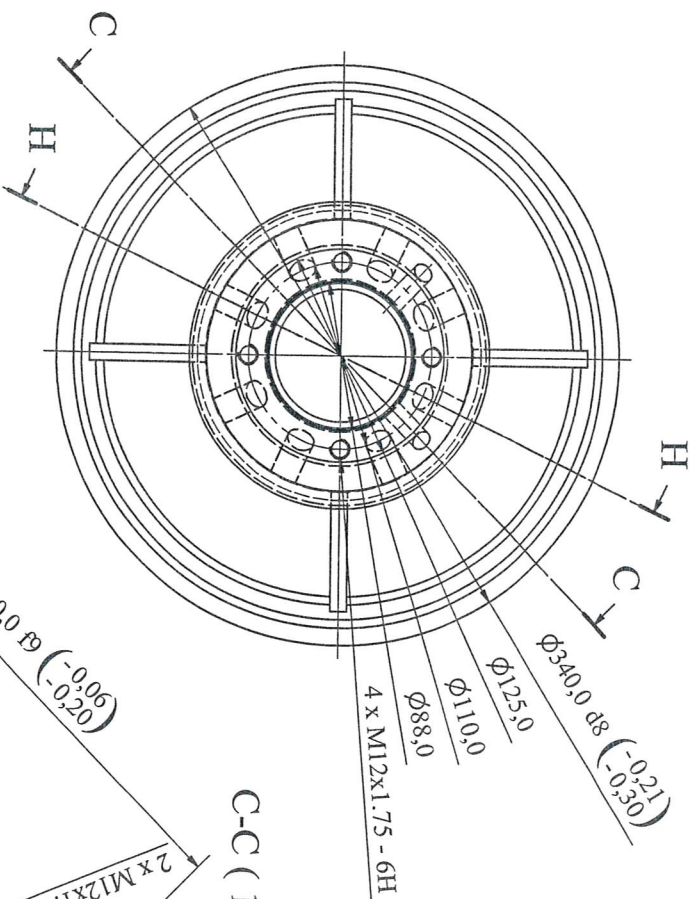


Sđ		SI	Sđl	Ký	Ngày	BƠM AXI DI CỘ ĐẶC 21P502	
Vẽ	Ph. Th. Long					TRỤC BƠM	21P503.TR
X.PA	Ng.V. Hoàng					Vật Liệu: 316	Số lượng 01
P. CD	Ng.V. Hải						K.lượng 1:
						 CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỜNG PA	

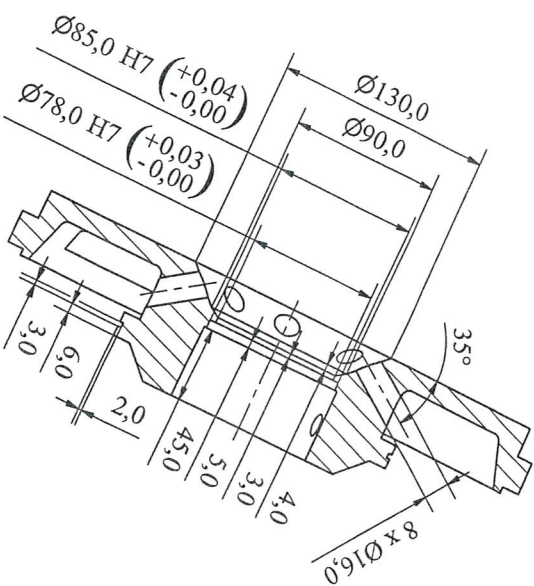
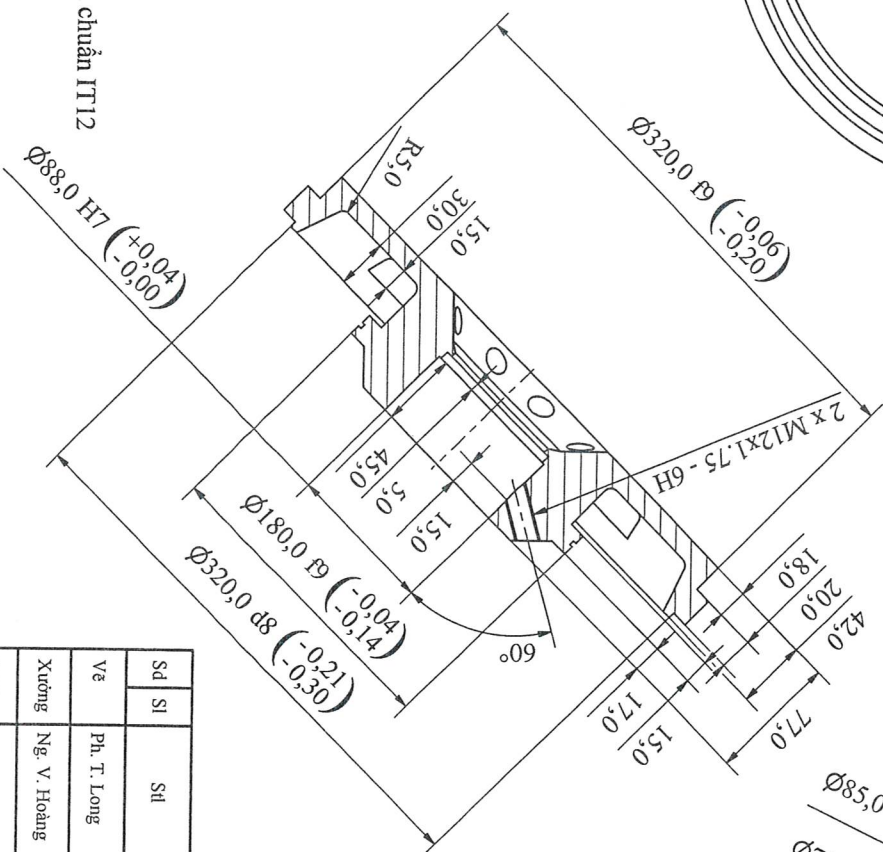


Yêu cầu kỹ thuật:
 + Các kích thước không ghi đúng sai, theo tiêu chuẩn TT12
 + Lamin sạch ba-via, cạnh sắc

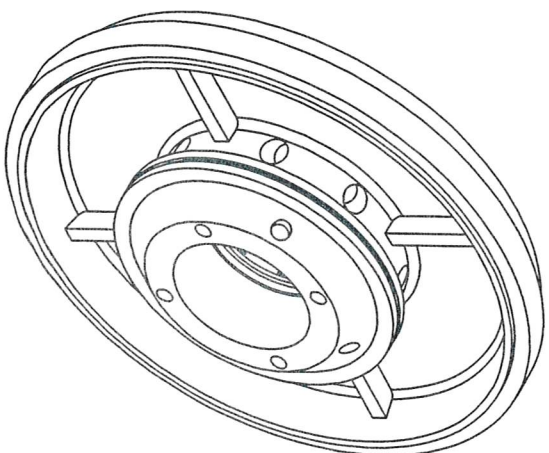
Số		SII		Chữ ký		Ngày		BOM AXIT LOÀNG 21P303					
SI													
Vẽ		Ph. T. Long		[Signature]				ØNG LỐT					
Xưởng		Ng. V. Hoàng		[Signature]									
P.CD		Ng. V. Hải		[Signature]				Vật Liệu: 316L					
								21P303.BAL					
								Số lượng		Tỷ lệ		Số tờ	
								1		1 : 1		5/6	
								CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM					
								PHÒNG CƠ ĐIỆN					



C-C (1:3)

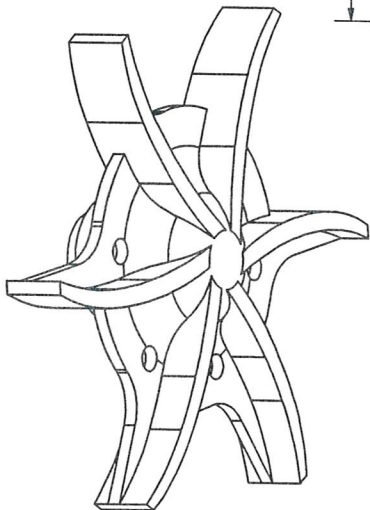
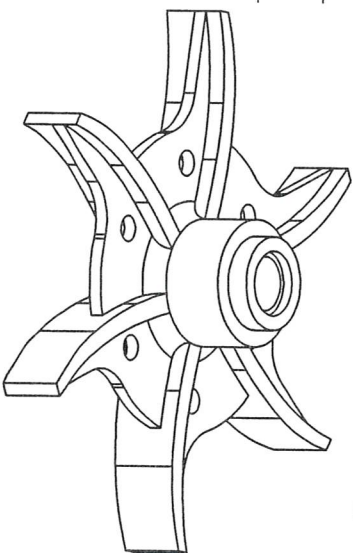
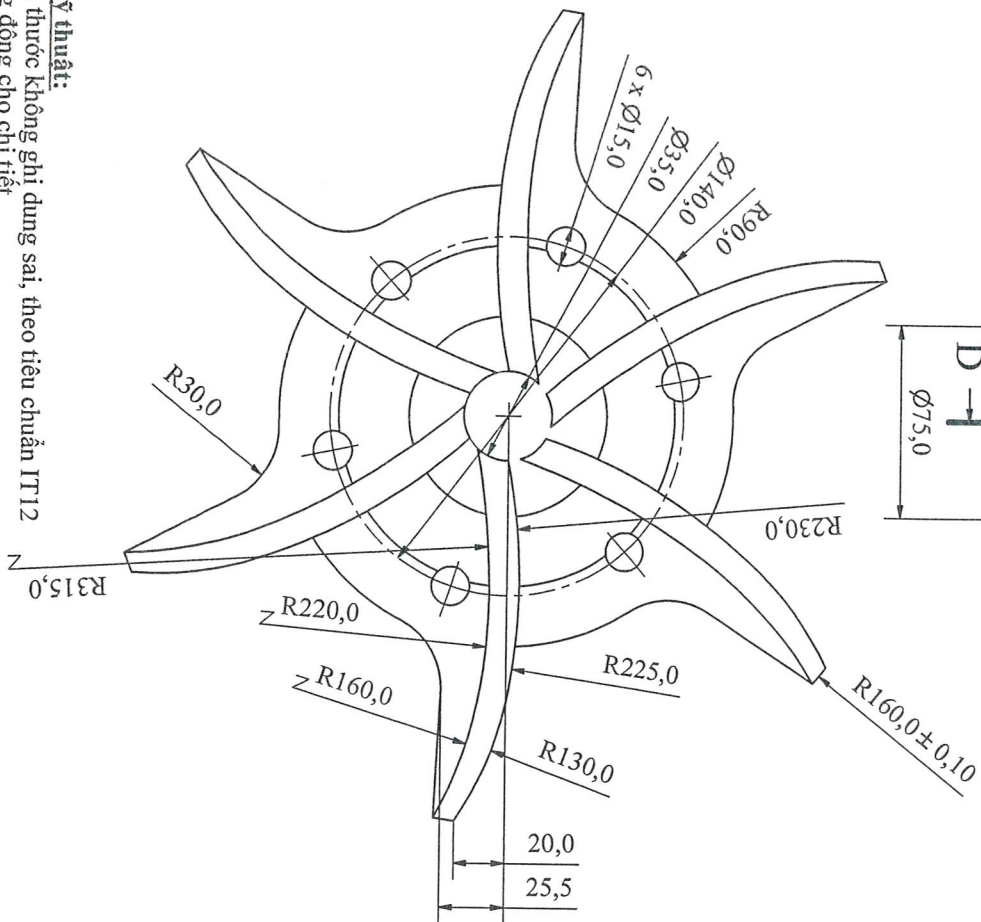
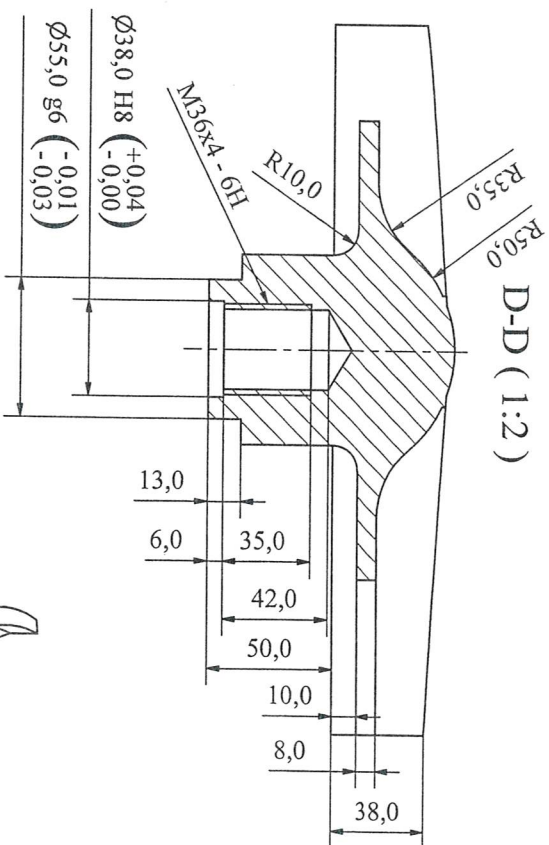
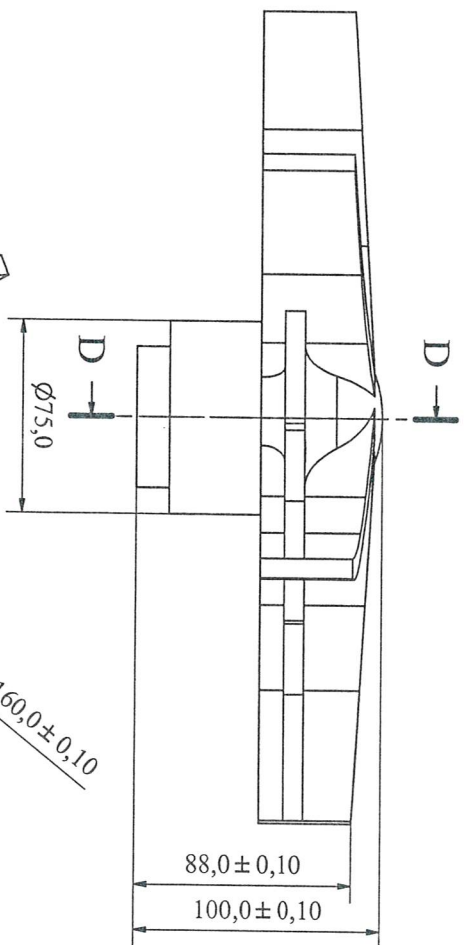


H-H (1:3)



Yêu cầu kỹ thuật:
 + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn TT12
 + Lamin sạch ba-via, cạnh sắc

Sđ	SI	Sđ	SI	Chức vụ	Ngày	Mặt gương	Vật Liệu: 316L	21P303.BAL	
Vẽ	Ph. T. Long	SI	Chức vụ	Ngày					
Xưởng	Ng. V. Hoàng	SI	Chức vụ	Ngày					
P/CĐ	Ng. V. Hải	SI	Chức vụ	Ngày					
								CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN	
								Số lượng	
								Tỷ lệ	
								Số tờ	
								1	
								1:3	
								2/6	

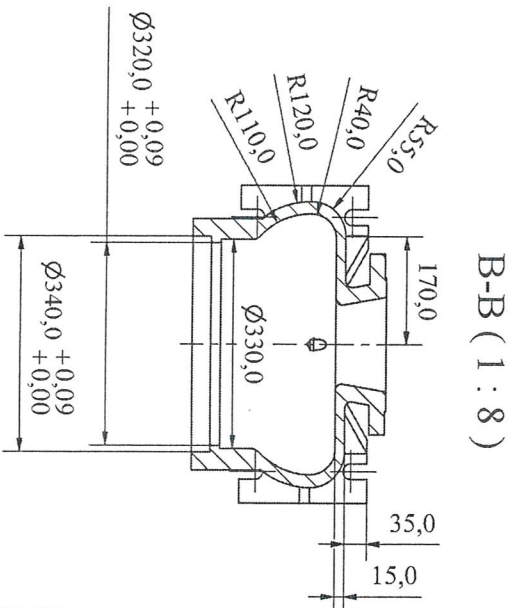
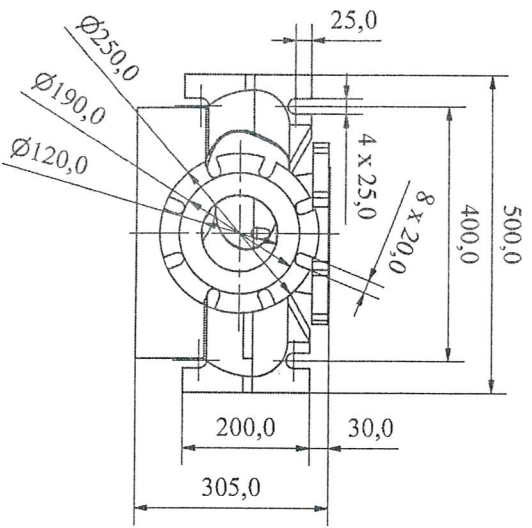
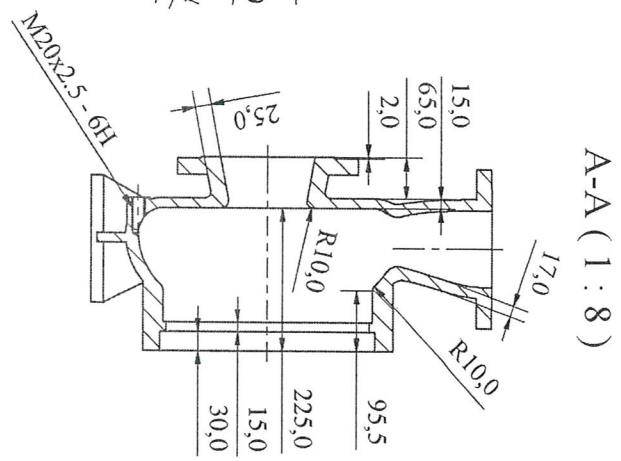
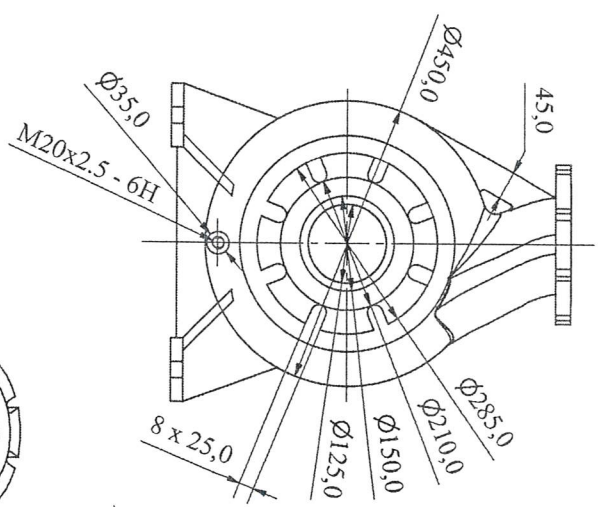
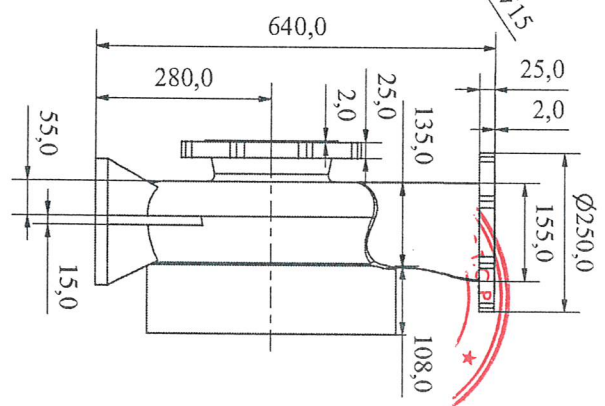
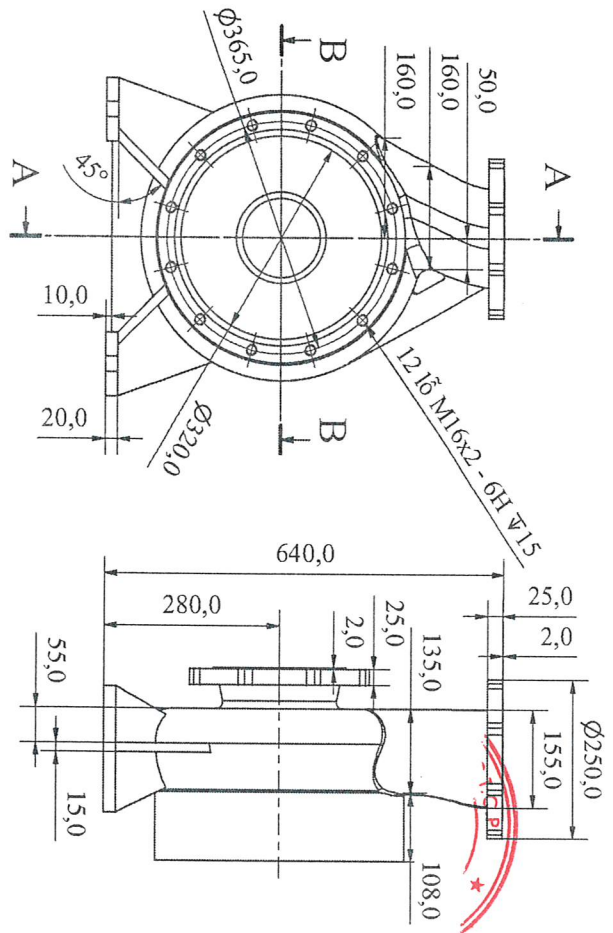


Yêu cầu kỹ thuật:

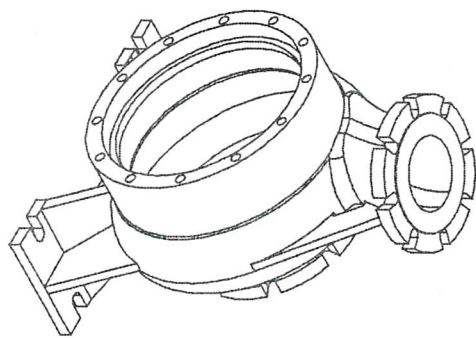
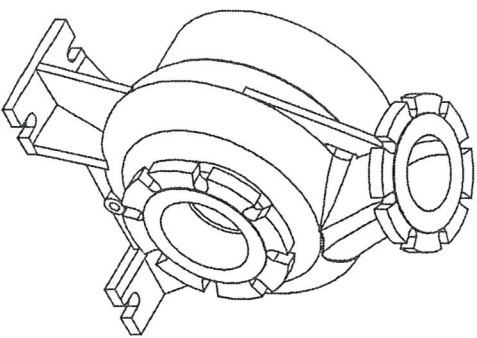
- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Cân bằng động cho chi tiết
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	Sl	Sh	Chữ ký	Ngày	Vật Liệu: 316L	BOM AXIT LOANG 21P303
Vẽ	Ph. T. Long					
Xưởng	Ng. V. Hoàng				CÁNH BOM	21P303.BAL
P.CD	Ng. V. Hải					Số lượng
						Tỷ lệ
						1:2
						Số tờ
						3/6





B-B (1 : 8)



Yêu cầu kỹ thuật:
 + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
 + Lamin sạch ba-via, cạnh sắc

Số		SI	SI	SI	Chữ ký	Ngày	BOM AXIT LOÀNG 21P303		
Vẽ	Ph. T. Long						21P303.BAL		
Xương	Ng. V. Hoang						Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
P.CD	Ng. V. Hải						1	1:8	1/6
Vật Liệu: 316L							CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEN PHÒNG CƠ ĐIỆN		