

Số: 1422/DAP2-TCG

Lào Cai, ngày 06 tháng 8 năm 2025

V/v: Báo giá cạnh tranh Dịch vụ sửa chữa  
thùng quay

## 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 Dịch vụ sửa chữa thùng quay. 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 gói sửa chữa	Nội dung công việc	Đvt	Số lượng
1	Thay thế shim chèn, bu lông vành băng đa đầu vào và đầu ra 23M103	- Theo bản vẽ 23M103-11-003. - Vật tư bên A cấp	Trọn bộ	01
	Thay shim chèn, bu lông, sửa chữa giá treo bánh răng bị động 23M103	- Theo bản vẽ 23M103-10-002 (1/2). - Vật tư bên A cấp	Trọn bộ	01
	Tháo nắp, bảo dưỡng các gối bi các con lăn đỡ, gối bi bánh răng chủ động, bánh tỉ thùng quay 23M103	Mỡ bôi trơn bên A cấp	Trọn bộ	01
	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành băng đa, độ tròn, độ đảo, ăn khớp, khe hở vành răng, căn chỉnh các khớp nối động cơ và hộp giảm tốc 23M103	+ Khe hở giữa vành băng đa và cóc chặn trong khoảng 0,0÷0,2 mm. + Độ dốc của thùng quay 2,5%; + Độ đảo vành băng đa đầu vào và đầu ra giá trị trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Độ đảo và độ tròn vành răng trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Cập bánh răng thùng quay ăn khớp đều. + Theo tài liệu.	Trọn bộ	01
	Căn chỉnh tiến, lùi thùng quay khi vận hành có tải và không tải 23M103	+ Thùng quay hoạt động ổn định. + Bề mặt giữa 2 vành băng đa và các con lăn đỡ tiếp xúc đều. + Vành băng đa đầu ra của thùng quay chạm nhẹ hoặc không chạm các con lăn tỉ chặn trên, dưới của thùng quay.	Trọn bộ	01
2	Tổ hợp vòng bi, gối bi mới vào trục bánh răng 23M102	Vật tư bên A cấp	Bộ	01

STT	Tên gói sửa chữa	Nội dung công việc	Đvt	Số lượng
	Tháo bánh răng cũ và lắp đặt bánh răng chủ động mới tổ hợp 23M102	Lắp đặt đúng vị trí	Bộ	01
	Tháo đảo chiều mặt răng, thay chốt, bu lông, chèn shim, hàn gia cố giá treo của bánh răng bị động 23M102	Lắp đặt đúng vị trí, theo bản vẽ 23M102-11-002 (1/2); (2/2). - Vật tư bên A cấp	Trộn bộ	01
	Thay thế shim chèn, bu lông vành băng đa đầu vào và đầu ra. Hàn gia cố cóc chặn 23M102	- Theo bản vẽ 23M102-11-003. - Vật tư bên A cấp - Dùng que hàn E7018 (nhà thầu cấp).	Trộn bộ	01
	Sửa chữa, hàn gia cố các quả búa gỗ 23M102	- Dùng que hàn E7018. - Vật tư nhà thầu cấp.	Trộn bộ	01
	Tháo nắp, bảo dưỡng các gối bi con lăn đỡ, bánh tỉ thùng quay 23M102	Mỡ bôi trơn bên A cấp	Trộn bộ	01
	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu ra đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành băng đa, độ tròn, độ đảo, ăn khớp, khe hở vành răng, căn chỉnh các khớp nối động cơ và hộp giảm tốc 23M102	+ Khe hở giữa vành băng đa và cóc chặn trong khoảng 1,0÷1,5 mm. + Độ dốc của thùng quay 3%; + Độ đảo vành băng đa đầu vào và đầu ra giá trị trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Độ đảo và độ tròn vành răng trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Cặp bánh răng thùng quay ăn khớp đều, khe hở đỉnh răng trong khoảng 8÷10mm. + Theo tài liệu.	Trộn bộ	01
	Căn chỉnh tiến, lùi thùng quay khi vận hành có tải và không tải 23M102	+ Thùng quay hoạt động ổn định. + Bề mặt giữa 2 vành băng đa và các con lăn đỡ tiếp xúc đều. + Vành băng đa đầu ra của thùng quay chạm nhẹ hoặc không chạm các con lăn tỉ chặn trên, dưới của thùng quay.	Trộn bộ	01
3	Thay thế shim chèn, bu lông vành băng đa đầu vào và đầu ra. Hàn gia cố cóc chặn 23M101	- Theo bản vẽ 23M101-11-003. - Vật tư bên A cấp - Dùng que hàn E7018 (nhà thầu cấp).	Trộn bộ	01
	Tháo thay 02 con lăn đỡ vành băng đa đầu vào thùng quay 23M101	Lắp đặt đúng vị trí	Cái	02

STT	Tên gói sửa chữa	Nội dung công việc	Đvt	Số lượng
	Thay shim chèn, bu lông, sửa chữa giá treo bánh răng bị động. Hàn gia cố giá treo 23M101	- Theo bản vẽ 23M101-11-002 (1/2). - Vật tư bên A cấp - Dùng que hàn E7018 (nhà thầu cấp).	Trọn bộ	01
	Tháo nắp, bảo dưỡng các gối bi các con lăn đỡ, gối bi bánh răng chủ động, bánh tỉ thùng quay 23M101	Mỡ bôi trơn bên A cấp	Trọn bộ	01
	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu ra đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành băng đa, độ tròn, độ đảo, ăn khớp, khe hở vành răng, căn chỉnh các khớp nối động cơ và hộp giảm tốc 23M101	+ Khe hở giữa vành băng đa và cóc chặn trong khoảng 0,5÷1,0 mm. + Độ dốc của thùng quay 2%; + Độ đảo vành băng đa đầu vào và đầu ra giá trị trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Độ đảo và độ tròn vành răng trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Cặp bánh răng thùng quay ăn khớp đều, khe hở đỉnh răng trong khoảng 12÷13mm. + Theo tài liệu.	Trọn bộ	01
	Căn chỉnh tiến, lùi thùng quay khi vận hành có tải và không tải 23M101	+ Thùng quay hoạt động ổn định. + Bề mặt giữa 2 vành băng đa và các con lăn đỡ tiếp xúc đều. + Vành băng đa đầu ra của thùng quay chạm nhẹ hoặc không chạm các con lăn tỉ chặn trên, dưới của thùng quay.	Trọn bộ	01

## 2. Nội dung và yêu cầu báo giá:

- Thời gian thực hiện: Trong quý III,IV năm 2025.
- Tiến độ thực hiện: Không quá 5 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực và Bên A bàn giao thiết bị, mặt bằng cho Bên B.
- Thời hạn của báo giá: Trong vòng 30 ngày kể từ ngày mở thư chào giá.
- Yêu cầu chào cho toàn bộ phạm vi công việc theo thư mời chào giá.
- Địa điểm thực hiện: Tại Nhà máy Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem.
- Thời gian thanh toán: Thanh toán 95% giá trị hợp đồng cho bên B trong vòng 45 ngày kể từ ngày hai bên ký biên bản nghiệm thu bàn giao đưa vào sử dụng và bàn giao hồ sơ thanh toán theo hợp đồng; 5% giá trị còn lại của hợp đồng sẽ được thanh toán trong vòng 10 ngày kể từ khi hết thời gian bảo hành theo quy định. Hoặc thanh toán 100% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên B bàn giao nghiệm thu và bàn giao 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).
- Thời gian bảo hành: 03 tháng từ ngày nghiệm thu lắp đặt đưa vào sử dụng.
- Hợp đồng: Theo đơn giá cố định.

- Phương thức lựa chọn đơn vị cung cấp: Lựa chọn nhà cung cấp chào đủ toàn bộ phạm vi công việc có tổng giá trị thấp nhất và đáp ứng đầy đủ các tiêu chí trên.

- Khuyến khích Nhà thầu khảo sát hiện trạng thiết bị trước khi báo giá.

### 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 Tầng Loỏng, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: “*Báo giá cạnh tranh Dịch vụ sửa chữa thùng quay*” theo công văn số *1422*/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](mailto: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 *15'* ngày *13 / 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 *30* phút ngày *13 / 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.

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.







Tài Liệu Căn Chính (Chấp Nhận)

	<b>FIELD INSPECTION REPORT</b> (Biên bản nghiệm thu)	PROJECT REPORT NO.:

INSPECTION ITEM: (Đối tượng nghiệm thu)	PROJECT (Dự án) :	DAP No2 VINACHEM
	JOB NO. (Mã)	F032/VD116
	PLANT (Nhà máy)	Lao Cai, Viet Nam

INSPECTION NOTICE NO. :	SUBCONT.	TTCL/TVC	CUSTOMER
CUSTOMER'S INSPECTOR :	2215 / 12014	2215 / 12014	
TTCL/TVC'S INSPECTOR :	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
SUBCONTRACTOR :	Đặng Vũ Hiệp		

Bases for inspection: (Căn cứ nghiệm thu)

Dwg No: (bản vẽ số) COATER DRUM 23-M103

Doc No: (tài liệu số)

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND PINION					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,3	0	5	4,9	Start
2	0,3	-0,05	5	4,9	
3	0,3	-0,05	5	4,9	
4	0,3	0	5	4,9	

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,6	0	± 1	0	Start
2	0,6	+0,08	± 1	-0,02	
3	0,6	+0,05	± 1	-0,12	
4	0,6	0	± 1	-0,13	

*[Signature]*

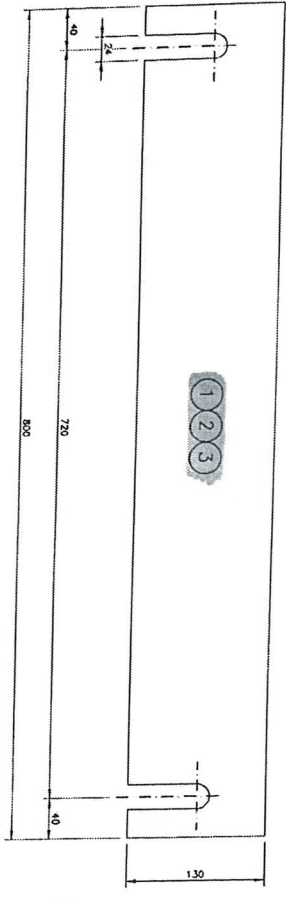
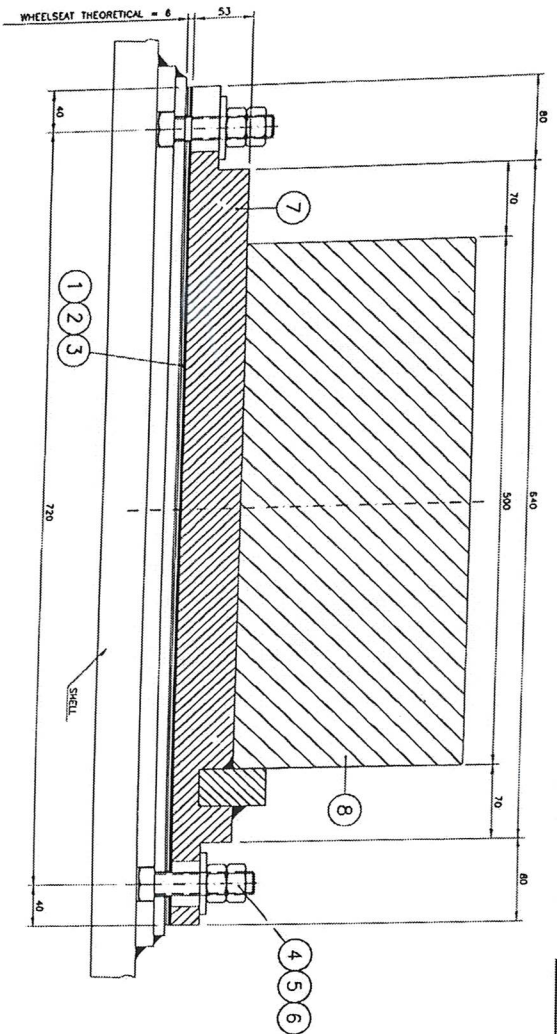
Conclusion: (Kết luận nghiệm thu)

Accepted (Chấp nhận)

Accepted with condition (Chấp nhận với điều kiện)

Not accepted (Không chấp nhận)

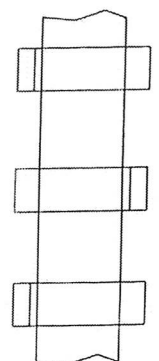
*[Signature]*



<input checked="" type="checkbox"/>	APPROVED
<input type="checkbox"/>	NOT APPROVED AS NOTED & RESUBMIT
<input type="checkbox"/>	REWORKED WITH COMMENTS
<input type="checkbox"/>	RESUBMITTED AND NOT RETURNED
DATE	06-06-15
PROJECT	MT
TOYO-TYMA CORPORATION P.L.C.	MT

- 1- BOLT 1st SHOE TO SHELL. (4 5 6 7)
- 2- INTRODUCE RIDING RING. (8)
- 3- ADJUST PENDING SHOES AND NIVELATE WITH MILLIMETERS PLATES. (1 2 3)

TO BE MOUNTED FOLLOWING THIS CRITERIA. (ALTERNATELY ON EACH SIDE)



Item	Qty.	Description	Material	Dimensions	Weight
8	2	RIDING RING	BR CONSPAIN		
7	60	600 x 130 x 53 PLATE	5 275 JR	BR CONSPAIN	
6	120	# 60 / 24 # THICKNESS 6 mm	5 275 JR	BR CONSPAIN	
5	120	M-22 # 90 SCREW DN 331	C: 8.8	BR CONSPAIN	
4	240	M-22 NUT DN 334	C: 8.8	BR CONSPAIN	
3	60	600 x 130 x 1 PLATE	5 275 JR	BR CONSPAIN	
2	60	600 x 130 x 2 PLATE	5 275 JR	BR CONSPAIN	
1	60	600 x 130 x 3 PLATE	5 275 JR	BR CONSPAIN	

REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
1	PRINTED	20-11-13	AM

SCALE/ 1/3

CUSTOMER/ TOYO - VINACHEM

DRUM/ TOVSCUM

DRUMING/ TOV-1233-2002

REV.-1

ORDER/ 1755 CM 1212

DATE 05-11-13

TECHNICAL MANAGER/ LUD

PROJECT MANAGER/ DRU

DRAWING DEPT./ JMC

**COMSPAIN**

ISO 9001

CE

DRYER DRUM Ø 4 x 30

ASSEMBLY SPECIFICATIONS FOR RIDING RING

DAP NO.2 - VINACHEM PROJECT

DAP NO.2 VINACHEM JSC

REV.	DESCRIPTION	APP.	CHK'D BY	CHK'D BY	CHK'D BY	DATE
0	FOR APPROVAL	AM	JMC	SM	DRU	11/05/13

**TOYO-TYMA CORPORATION P.L.C.**

TOYO-TYMA CORPORATION P.L.C. (UK) LTD

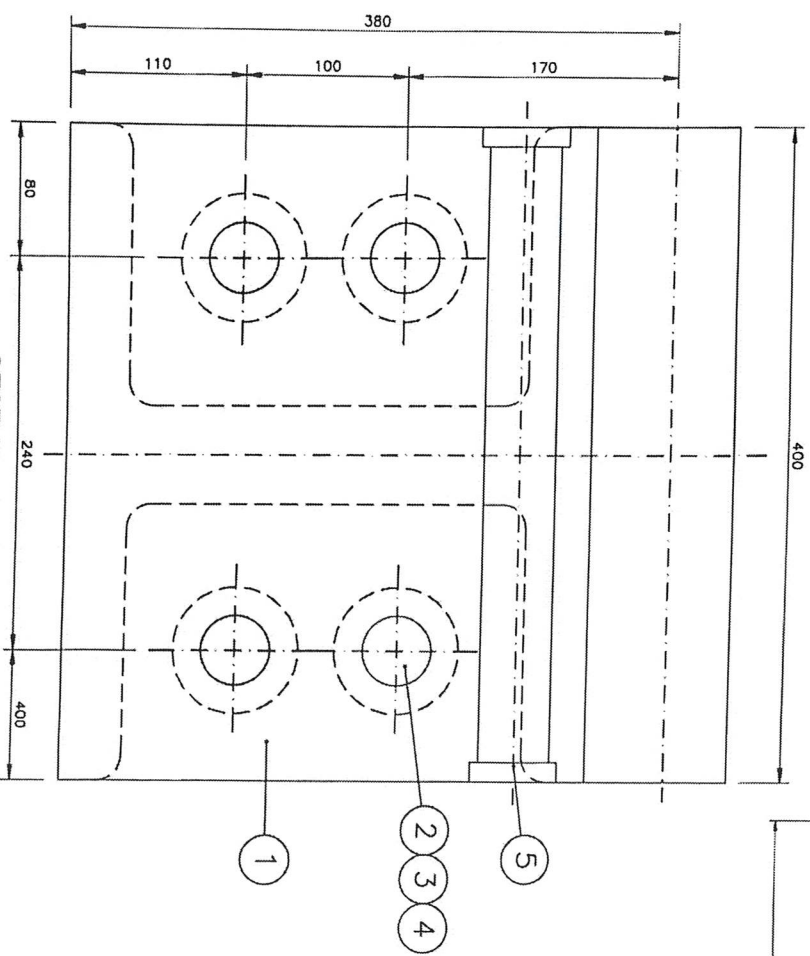
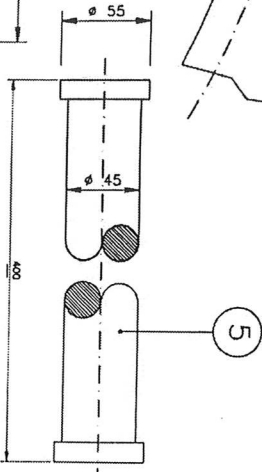
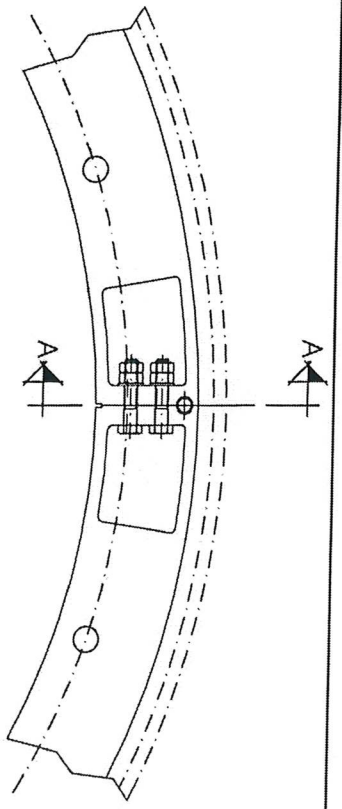
11/05/13

SCALE 1:3

DWG. No. 23M102-11-003

*Handwritten signature*





REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHK'D BY	DATE	SCALE
1	20-11-13	UPDATED	AKM			

REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHK'D BY	DATE	SCALE
1	20-11-13	UPDATED	AKM			

REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHK'D BY	DATE	SCALE
0	11/06/13	FOR APPROVAL				

REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHK'D BY	DATE	SCALE
0	11/06/13	FOR APPROVAL				

**DAP NO.2 - VINACHEM PROJECT**

**DAP NO.2 VINACHEM JSC**

**COMSPAIN**

ISO 9001

ISO 14001

ISO 45001

Customer: **TOYO**

Project: **TOV-1233-2000**

Order: **1765 CA 1212**

**TOYO**

**TOYO-TYRE CORPORATION PUBLIC COMPANY LIMITED**


11/04/13

SCALE 1:15

DWG. No. 23M102-11-002 (2/2)

DIN-A3

Tài Liệu Căn chỉnh Chớp Nơi Trục

HCM. CITY  VIETNAM TOYO-VIETNAM CORPORATION LTD.	<b>FIELD INSPECTION REPORT</b> (Biên bản nghiệm thu)	PROJECT REPORT NO. :
--	---	----------------------

INSPECTION ITEM : (Đối tượng nghiệm thu)	PROJECT (Dự án) :	DAP No2 VINACHEM
	JOB NO. (Mã) :	F032/VD116
	PLANT (Nhà máy) :	Lao Cai, Viet Nam

INSPECTION NOTICE NO. :	SUBCONT.	SIGNATURE	
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy	30/05/2014	TTCL/TVC	CUSTOMER
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nuntawit.N / N.T.Hùng	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
SUBCONTRACTOR : Đặng Vũ Hiệp			

Bases for inspection:  Dwg No: (bản vẽ số) DRYER DRUM 23-M102  
 (Căn cứ nghiệm thu)  Doc No: (tài liệu số)

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND PINION					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,7	0	15	15	0 (start)
2	0,7	0,10	15	14,8	180°
3	0,7	0,03	15	14,9	90°
4	0,7	0,07	15	14,9	270°

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR (MAIN)					
NO	GAP		RADIAL ALIGNMENT		REMARK
	DESIGN	ACTUAL	TOLERANCE	ACTUAL	
1	116 ± 1,5	115	1	0	
2	116 ± 1,5	115	1	-0,1	
3	116 ± 1,5	115	1	0	
4	116 ± 1,5	115	1	+0,1	

Conclusion:  Accepted (Chấp nhận)  Accepted with condition (Chấp nhận với điều kiện)  Not accepted (Không chấp nhận)

*[Handwritten signatures]*

Tài liệu Căn chỉnh khớp Nối Trục

	<b>FIELD INSPECTION REPORT</b> ( Biên bản nghiệm thu )	PROJECT REPORT NO. :

INSPECTION ITEM : ( Đối tượng nghiệm thu )	PROJECT (Dự án) :	DAP No2 VINACHEM
	JOB NO. (Mã)	F032/VD116
	PLANT (Nhà máy)	Lao Cai, Viet Nam

INSPECTION NOTICE NO. :	SUBCONT.	TTCL/TVC	CUSTOMER
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy	03/06/2014	03/06/2014	
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nuntawit.N / N.T.Hùng	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
SUBCONTRACTOR : Đặng Vũ Hiệp			

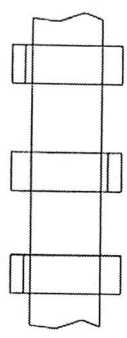
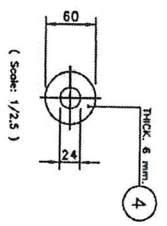
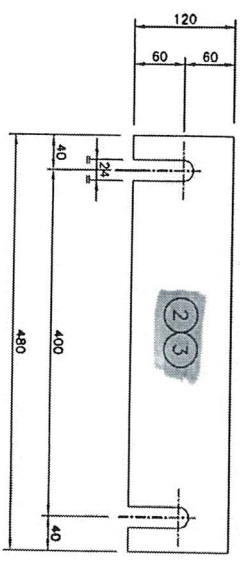
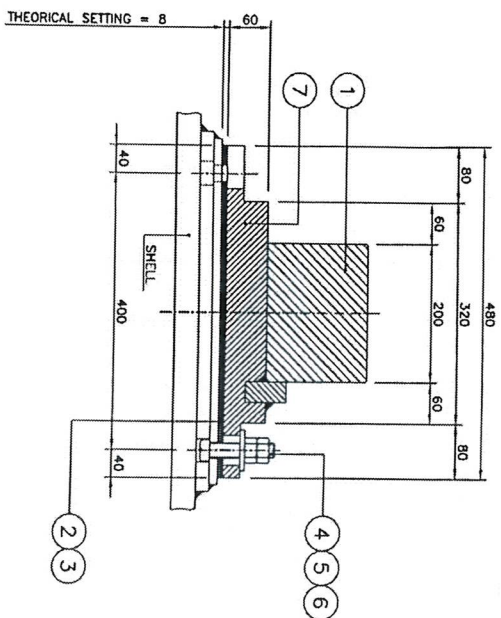
Bases for inspection:  Dwg No: (bản vẽ số) DRYER DRUM 23-M102  
 ( Căn cứ nghiệm thu )  Doc No: (tài liệu số)

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR ( AUX. )					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,20	0	4	3,94	0°
2	0,20	0	4	3,84	90°
3	0,20	-0,05	4	3,84	180°
4	0,20	-0,03	4	3,94	270°

COUPLING BETWEEN MAIN GEAR BOX AND AUX. GEAR					
NO	GAP		RADIAL ALIGNMENT		REMARK
	DESIGN	ACTUAL	TOLERANCE	ACTUAL	
1	5	5	0,1	0	Start
2	5	4,98	0,1	+0,03	
3	5	4,98	0,1	-0,03	
4	5	4,98	0,1	0	

Conclusion:  Accepted ( Chấp nhận )  Accepted with condition ( Chấp nhận với điều kiện )  Not accepted ( Không chấp nhận )

*[Handwritten signatures]*



- TO BE MOUNTED FOLLOWING THIS CRITERIA. (ALTERNATELY ON EACH SIDE)
- 1- BOLT THE SHOE TO SHELL (4, 5, 6, 7)
  - 2- INTRODUCE RIDING RING (1)
  - 3- ADJUST TENDING SHOES AND RIVELATE WITH MILLIMETERS PLATES (2, 3)

Item	Qty.	Description	Material	Designation	Weight
7	60	SHOE	S 275 JR	BY COMSPAIN	
6	240	M-22 NUT DN 934	IND.	BY COMSPAIN	
5	120	M-22 x 95 SCREW DN 931	IND.	BY COMSPAIN	
4	120	ø 60/24 x WASHER THICK 6 mm.	S 275 JR	BY COMSPAIN	
3	180	450 x 120 x 2 PLATE	S 275 JR	BY COMSPAIN	
2	120	450 x 120 x 1 PLATE	S 275 JR	BY COMSPAIN	
1	2	RIDING RING	S 275 JR	BY COMSPAIN	

REV. 1 UPDATED FOLLOWING TITC COMMENTS

SCALE/ 1/5: 1/25

CUSTOMER/ TOYO THAI - VINACHEM

TITLE/ GRANULATOR DRUM ø 4 x 9 + 0,7 ASSEMBLY SPECIFICATIONS FOR RIDING RING

DATE: 06-11-13

TECHNICAL MANAGER: LNU

PROJECT MANAGER: APN

ENGINEERING DEF: JIJC

ORDER/ 1765 CM 1212

REV.-1

**COMSPAIN**

RELEVATA

C/ BRAVO MARILLO 23 28015 MADRID (ESPAÑA)

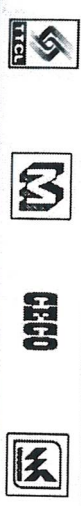
COMSPAIN S.L.

This drawing is property of COMSPAIN. It cannot be reproduced without COMSPAIN'S authorization.

REV.	DESCRIPTION	DATE	APP.	CHK'D	DATE
1	UPDATED FOLLOWING TITC COMMENTS	11/05/13	JIJC	APN	11/05/13
0	FOR APPROVAL	11/05/13	JIJC	APN	11/05/13

**DAP NO.2 - VINACHEM PROJECT**

**DAP NO.2 VINACHEM JSC**

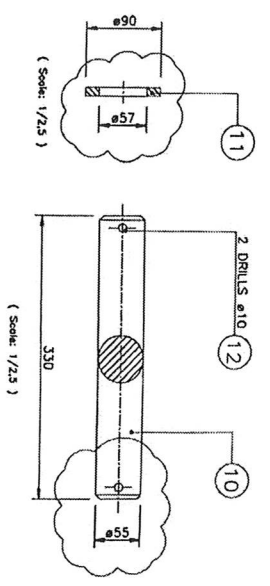
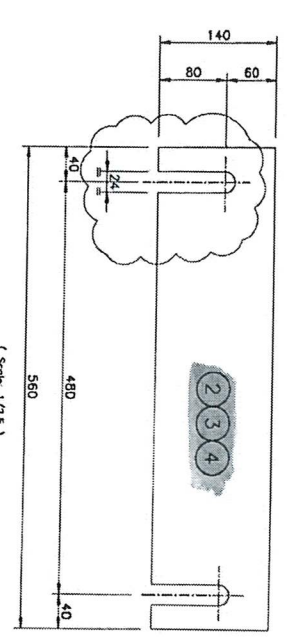
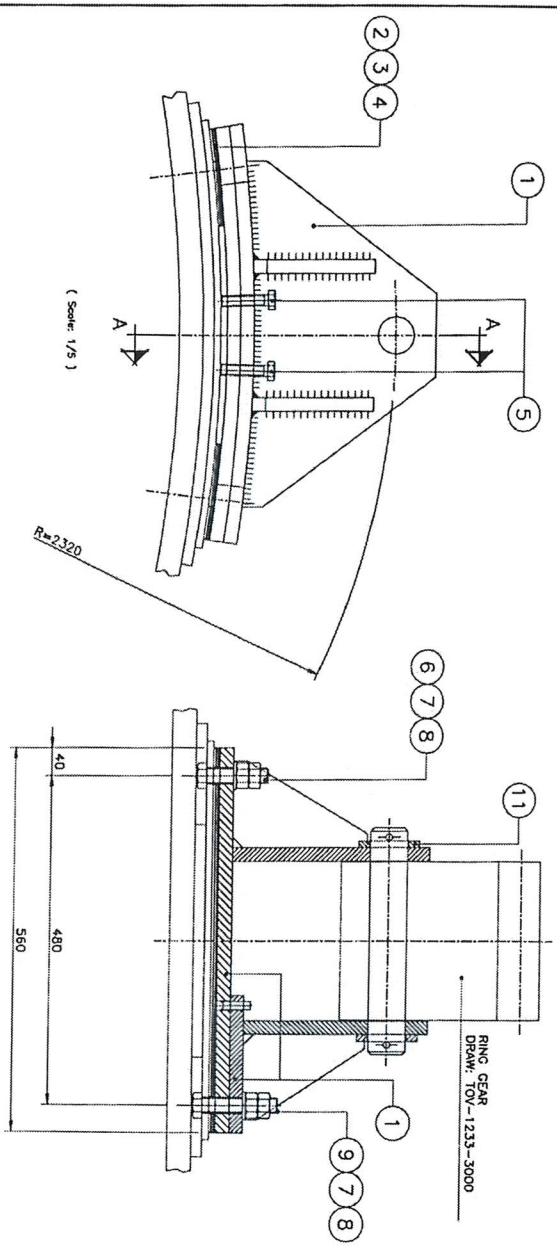


THIS DRAWING, INCLUDING ANY PATENTABLE FEATURES, ERRORS OR OMISSIONS, INFORMATION OF THE TOYO THAI CORPORATION PUBLIC COMPANY LTD. AND ITS USE IS CONFINED TO THE USER'S AGREEMENT. NOT TO BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART, FOR THE PURPOSE OF REPRODUCING OR TRANSMITTING IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF TOYO THAI CORPORATION PUBLIC COMPANY LTD.

ISSUE DATE: 11/05/13

GRANULATOR DRUM ø 4 x 9 + 0.7 ASSEMBLY SPECIFICATIONS FOR RIDING RING

SCALE: 1/10:15:1/25 DWG. No. 23M101-11-003



Item	Qty.	Description	Material	Observations	Weight
1	10	RING GEAR SUPPORT	S 275 JR	BY CONSPAN	
2	20	360 x 140 x 3 PLATE	S 275 JR	BY CONSPAN	
3	40	360 x 140 x 2 PLATE	S 275 JR	BY CONSPAN	
4	40	360 x 140 x 1 PLATE	S 275 JR	BY CONSPAN	
5	20	M-16 x 70 SCREW DIN 933	C: 8.8	BY CONSPAN	
6	20	M-22 x 90 SCREW DIN 931	C: 8.8	BY CONSPAN	
7	80	M-22 NUT DIN 934	C: 8	BY CONSPAN	
8	40	M-25 PLATE WASHER DIN 125	S 275 JR	BY CONSPAN	
9	20	M-22 x 110 SCREW DIN 931	C: 8.8	BY CONSPAN	
10	10	# 55 ROUND LEGS - 330	2C45	BY CONSPAN	
11	20	# 40/57 # WASHER THICK 10 mm	S 275 JR	BY CONSPAN	
12	20	# 47 COUPLER PIN DIN 94	CONVERSE	BY CONSPAN	

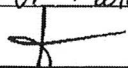

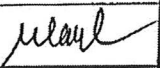
SECTION A-A  
(Scale: 1/5)

*Handwritten signature and initials*

<p>THIS DRAWING, INCLUDING ANY PATENTED OR PROPRIETARY FEATURES, IS THE PROPERTY OF COMSPAN, S.A. AND ITS USE IS RESTRICTED TO THE SPECIFIC PROJECT AND SITE FOR WHICH IT WAS PREPARED. NO PART OF THIS DRAWING IS TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF COMSPAN, S.A.</p>					
<p>Ushu [unreadable] (unreadable) TOYO-TAMI CORPORATION PUBLIC COMPANY LIMITED No. F-023-10000-00000001</p>					
<p>GRANULATOR DRUM Ø 4 x 9 + 0.7 ASSEMBLY SPECIFICATIONS FOR GIRTH GEAR SUPPORTS</p>					
SCALE: 1/0:15:1/2.5		DWG. No. 23M101-11-002 (1/2)		DIN-A2	
<p><b>COMSPAN</b> C/BRANQUILLO, 33 3013 MADRID (ESPAÑA) REYNOSA</p>					
<p>DRAMA: A/L DATE: 05-11-13 TECHNICAL MANAGER: LMU PROJECT MANAGER: AN ENGINEERING DEP.: JJCC</p>					
<p>CUSTOMER/ TOYO THAI - VINACHEM ORDER/ 1765 CM 1212</p>					
<p>TITLE/ GRANULATOR DRUM Ø 4 x 9 + 0.7 ASSEMBLY SPECIFICATIONS FOR GIRTH GEAR SUPPORT</p>					
<p>SCALE/ 1/10: 1/5: 1/2.5 TOVGOSM DRAWING/ TOV-1233-3001 REV.-1</p>					
<p>REV. 1 UPDATED FOLLOWING TTC COMMENTS 19/11/13 A.L.L. DATE SIGN.</p>					
<p>REV. 0 FOR APPROVAL DESCRIPTION DWN. CHK'D/A/E CHIEF WORK APPR/ISSUE MM/DD/YY</p>					

Tài liệu Căn chỉnh chấp nhận.

HCM. CITY  VIETNAM TOYO-VIETNAM CORPORATION LTD.	<b>FIELD INSPECTION REPORT</b> (Biên bản nghiệm thu)	PROJECT REPORT NO.:

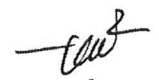
INSPECTION ITEM: (Đối tượng nghiệm thu)	PROJECT (Dự án) :	DAP No2 VINACHEM		
	JOB NO. (Mã)	F032/VD116		
	PLANT (Nhà máy)	Lao Cai, Viet Nam		
SIGNATURE				
INSPECTION NOTICE NO. :	SUBCONT.	TTCL/TVC	CUSTOMER	
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy	28 / 07 / 2014	28 / 07 / 2014		
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nuntawit.N / N.T.Hùng				
SUBCONTRACTOR : Đặng Vũ Hiệp				

Bases for inspection:  Dwg No: (bản vẽ số) GRANULATOR DRUM 23-M101  
 (Căn cứ nghiệm thu)  Doc No: (tài liệu số)

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND PINION					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,7	0	755 ± 0,88	755,25	
2	0,7	0,05	755 ± 0,88	755,03	
3	0,7	0,05	755 ± 0,88	755	
4	0,7	0,01	755 ± 0,88	755,17	

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR 250KW					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,6	0	116 ± 1,5	116 +0	Type KRM24
2	0,6	0,09	116 ± 1,5	116 -0,11	
3	0,6	0,14	116 ± 1,5	116 -0,21	
4	0,6	0,09	116 ± 1,5	116 -0,08	

Conclusion:  Accepted (Chấp nhận)  Accepted with condition (Chấp nhận với điều kiện)  Not accepted (Không chấp nhận)



Tài liệu Căn chỉnh Chấp nhận?

HCM. CITY VIETNAM TOYO-VIETNAM CORPORATION LTD.	<b>FIELD INSPECTION REPORT</b> (Biên bản nghiệm thu)		PROJECT REPORT NO. :
	INSPECTION ITEM : (Đối tượng nghiệm thu)		
		PROJECT (Dự án) :	DAP No2 VINACHEM
		JOB NO. (Mã) :	F032/VD116
		PLANT (Nhà máy) :	Lao Cai, Viet Nam
INSPECTION NOTICE NO. :		SIGNATURE	
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy	SUBCONT. :	TTCL/TVC :	CUSTOMER :
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nguyễn Văn N.T. Hùng	26/7/2014	26/7/2014	/ /
SUBCONTRACTOR : Công ty TNHH	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
Bases for inspection: <input checked="" type="checkbox"/> Dwg No: (bản vẽ số)	GRANUNATOR 23-M101		
(Căn cứ nghiệm thu) <input checked="" type="checkbox"/> Doc No: (tài liệu số)			

NO	RADIAL ALIGNMENT $\Delta_r=0.16$		AXIAL ALIGNMENT $\Delta_a=0.44$		REMARK
	Tolerance	Actual	Gap	Actual	
1	0.16	0,03	5±0.22	4,8	
2	0.16	0,03	5±0.22	4,8	
3	0.16	0	5±0.22	4,8	
4	0.16	0	5±0.22	4,8	

NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	Tolerance	Actual	Gap	Actual	
1	0.15	0	3±0.04	3,1	Type 1040T
2	0.15	-0,05	3±0.04	3,1	
3	0.15	-0,05	3±0.04	3,1	
4	0.15	0	3±0.04	3,1	

Note: Accepted for same gap at 3.1 mm.

*[Signature]*

Conclusion: <i>(Kết luận nghiệm thu)</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Accepted <i>(Chấp nhận)</i>	<input type="checkbox"/> Accepted with condition <i>(Chấp nhận với điều kiện)</i>	<input type="checkbox"/> Not accepted <i>(Không chấp nhận)</i>
--	---	---	--

*[Signature]*