

CÔNG TY CỔ PHẦN  
DAP SỐ 2 -VINACHEM

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 315 /DAP2-KT  
V/v: Mời báo giá lập dự toán  
“Vật tư gia công”

Lào Cai, ngày 11 tháng 02 năm 2026

## MỜI BÁO GIÁ

Kính gửi: .....

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem xin gửi tới quý Công ty lời chào trân trọng và cảm ơn sự hợp tác của quý Công ty trong thời gian qua.

Công ty chúng tôi đang có kế hoạch mua sắm vật tư gia công trong thời gian tới. Kính mời quý Công ty gửi báo giá cho Công ty chúng tôi để phục vụ lập dự toán mua sắm vật tư gia công với nội dung:

STT	Tên vật tư	Mã hiệu/Quy cách	ĐVT	SL
01	Trục Adapter 21A104A	Theo bản vẽ	Cái	01
02	Khớp nối cánh khuấy 21A104A	Theo bản vẽ	Bộ	01
03	Trục Adapter 21A104B	Theo bản vẽ	Cái	01
04	Moay ơ cánh khuấy 21A104B	Theo bản vẽ	Bộ	01
05	Bầu bơm 21P101A	Theo bản vẽ	Cái	01
06	Cánh bơm 21P101A	Theo bản vẽ	Cái	01
07	Mặt gương bơm 21P101A	Theo bản vẽ	Cái	01
08	Cánh bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
09	Mặt gương bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
10	Cánh phụ bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
11	Nắp sau bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
12	Ống lót bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
13	Vành chia nước 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01



14	Cánh bơm 21P205A	Theo bản vẽ	Cái	01
15	Bầu bơm 21P207	Theo bản vẽ	Cái	01
16	Cánh bơm 21P207	Theo bản vẽ	Cái	01
17	Mặt gương 21P207	Theo bản vẽ	Cái	01
18	Ống lót bơm 21P207	Theo bản vẽ	Cái	01
19	Ống lót bơm 14P203	Theo bản vẽ	Cái	02
20	Trục bơm 14P203	Theo bản vẽ	Cái	01
21	Gối bơm 14P203	Theo bản vẽ	Cái	01
22	Vành định tâm	Theo bản vẽ	Cái	01
23	Lò xo bộ làm kín 14P201	Theo bản vẽ	Cái	200
24	Cánh bơm 14P201	Theo bản vẽ	Cái	01
25	Trục bơm 14P201	Theo bản vẽ	Cái	01
26	Ống lót bơm 14P201	Theo bản vẽ	Cái	02
27	Khung đỡ bộ làm kín 14P201	Theo bản vẽ	Bộ	02
28	Bạc lót trục số 1	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	50
29	Bạc lót trục số 2	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	50

Báo giá gửi về Công ty chúng tôi theo địa chỉ: Phòng Kinh tế, Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem – Thôn 6, xã Tăng Loỏng, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: “Báo giá dự toán vật tư gia công” hoặc qua thư điện tử theo địa chỉ: vanthu.dap2@gmail.com trước ngày 02/5/2026.

Yêu cầu báo giá cho toàn bộ đơn hàng.

Mọi thông tin xin liên hệ Phòng Kinh tế, Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem. Điện thoại: 0985.126.888 (Mr Khoá – Trưởng phòng Kinh tế) hoặc 0915.210.229 (Ms.Phượng - NV Phòng Kinh tế)

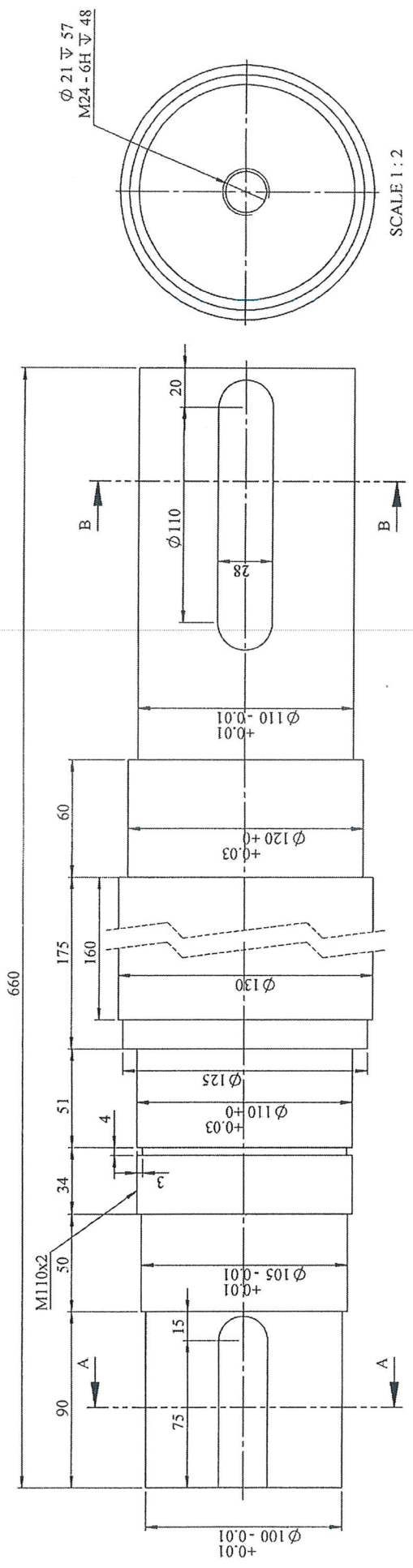
Rất mong nhận được sự phản hồi của quý Công ty./.

**Nơi nhận:**

- Như trên
- Lưu VT.



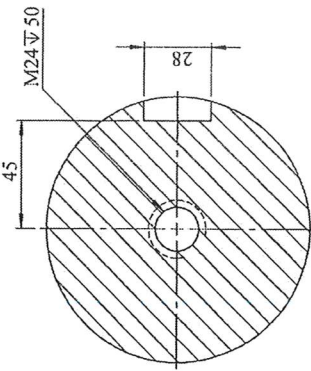
1



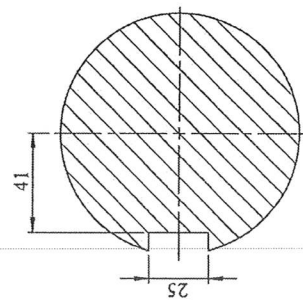
SCALE 1 : 2

SCALE 1 : 2

SCALE 1 : 2

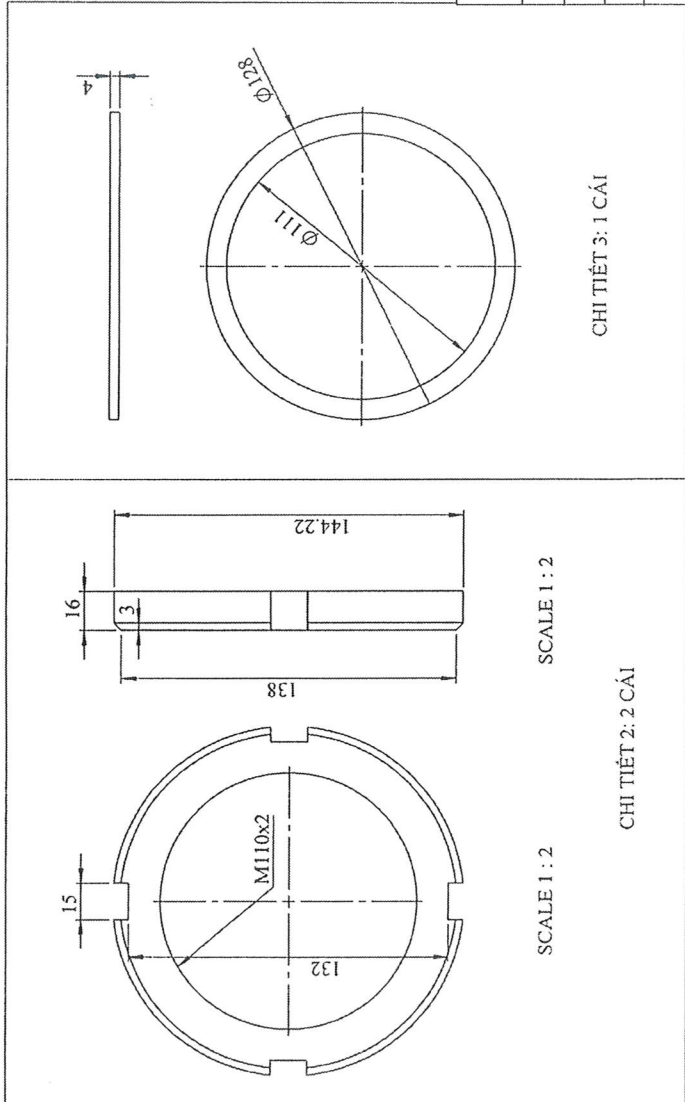


SECTION B-B  
SCALE 1 : 2



SECTION A-A  
SCALE 1 : 2

**YÊU CẦU KỸ THUẬT:**  
 - CÁC DỤNG SAI TỬ ĐO KHÔNG VIẾT QUÁ 0,1MM  
 - 02 CHI TIẾT 2 LẬP TRON TRU VỚI CHI TIẾT 1  
 - LAM CUN CÁC CẠNH SẮC



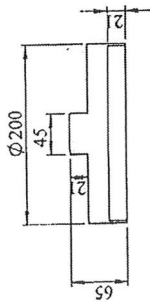
Sd	SI	Su	Chữ ký	Ngày	CÁNH KHUAY HÒA BÙN CẦU TRỰC	
Vẽ	Ng. Q. Hoàng					
X.PA	Ng. V. Hoàng					
P.CĐ	Ng. V. Hải					
P.KTh	Đ. Đ. Tuyền					
TRỤC ADAPTER					21A104.TRA	
Số lượng					K.lượng	Tỉ lệ
01					01	1:
Vật Liệu: C45					CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XUỐNG PA	

21A104.TRA

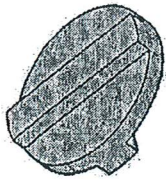
01

1:

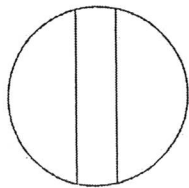
CÔNG TY CP DAP  
SỐ 2-VINACHEM  
XUỐNG PA



SCALE 1:5

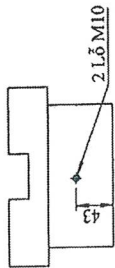


SCALE 1:5

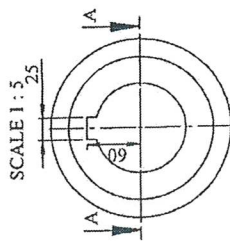


SCALE 1:5

CHI TIẾT 1: 1 CÁI

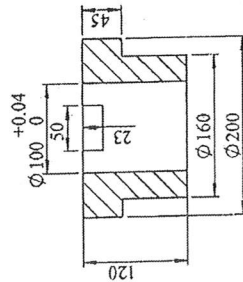


SCALE 1:5

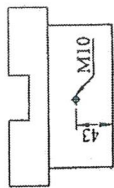


SCALE 1:5

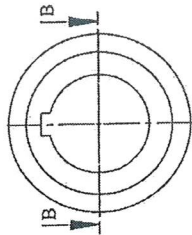
CHI TIẾT 2: 2 CÁI



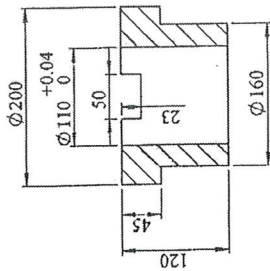
SECTION A-A  
SCALE 1:5



SCALE 1:5

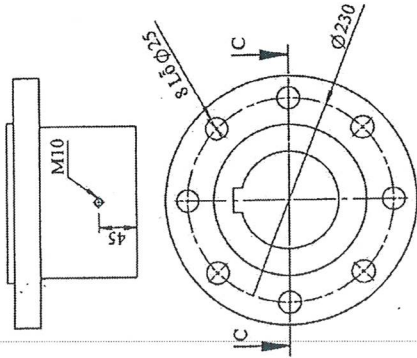


SCALE 1:5

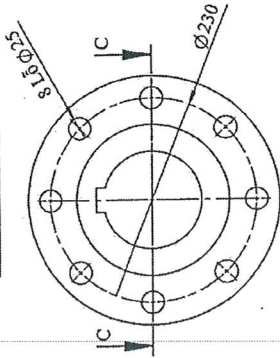


SECTION B-B  
SCALE 1:5

CHI TIẾT 3: 1 CÁI

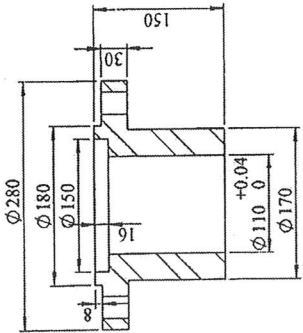


SCALE 1:5

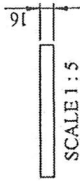


SECTION C-C  
SCALE 1:5

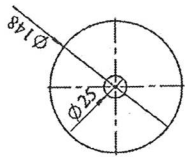
CHI TIẾT 4: 1 CÁI



CHI TIẾT 5: 1 CÁI



SCALE 1:5



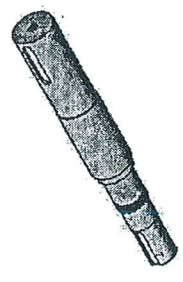
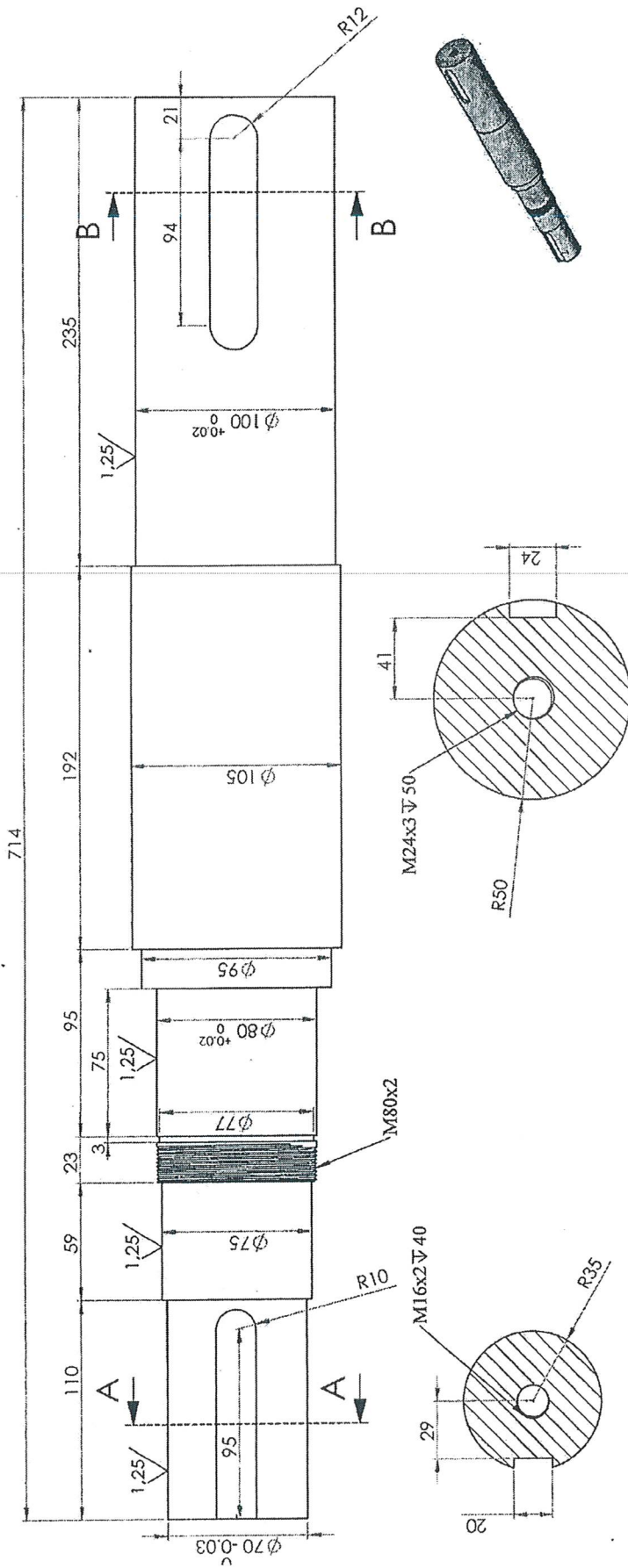
SCALE 1:5

YÊU CẦU KỸ THUẬT:  
- CÁC DỤNG SAI TỰ DO KHÔNG VƯỢT QUÁ 0.1MM  
- 02 CHI TIẾT 2 LẮP TRON TRU VỚI CHI TIẾT 1  
- LAM CỤN CÁC CẠNH SẮC

*Handwritten signature*

CÁNH KHUAY HÒA BÙN CẦU TRỤC			
Sđ	Sl	Ký	Ngày
Vẽ	Ng. Q. Hương		
X.P.A	Ng. V. Hoàng		
P.CĐ	Ng. V. Hải		
P.KTh	Đ.Đ. Tuyền		
Số lượng		K.lượng	Tỉ lệ
01			1:
CÔNG TY CP DẠP SỐ 2-VĨNH CHÈM XIANG PA			

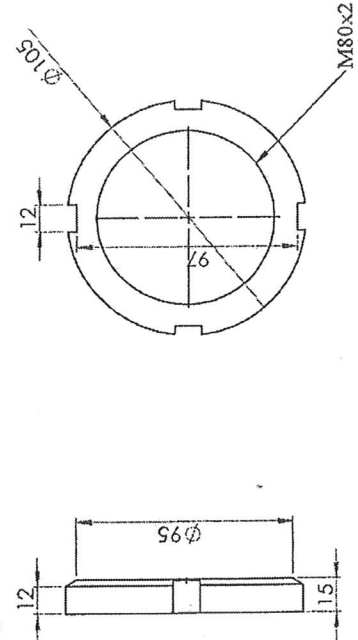
3



**YÊU CẦU KỸ THUẬT:**  
 -Làm cùn cạnh sắc  
 -Trục và KM16 lắp ghép trơn chu  
 -Trục kèm then tiêu chuẩn 20 và 24 kích thước tương ứng  
 -Các dung sai tự do không vượt quá 0,1mm

**SECTION A-A**  
SCALE 1 : 2

**SECTION B-B**  
SCALE 1 : 2

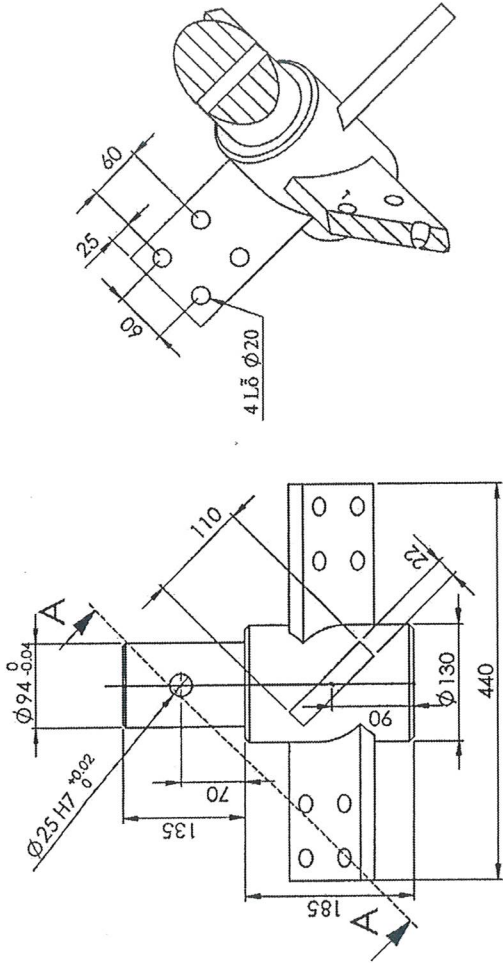
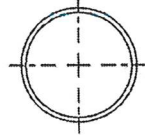
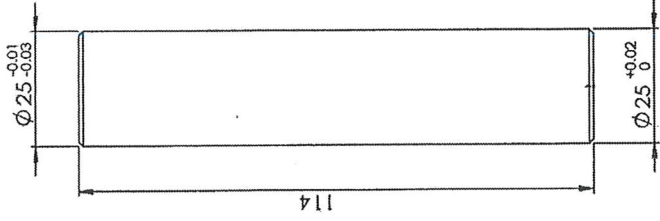


KM16

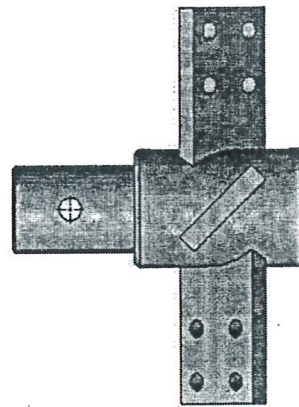
Sd	S1	S1	Chữ ký	Ngày	CÁNH KHUẤY 21A104B	
Vẽ	Ph. Th. Long	Ph. Th. Long	<i>[Signature]</i>			
X. PA	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hoàng	<i>[Signature]</i>		TRỤC ADAPTER	
P. CD	Ng. V. Hải	Ng. V. Hải			Vật Liệu: C45	
P. KTH	Đ. Đ. Tuyển	Đ. Đ. Tuyển				
					Số lượng	21A104A.TR
					K. lượng	
					Tỷ lệ	
					CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM XUỶNG PÁ	

*[Handwritten signature]*

4

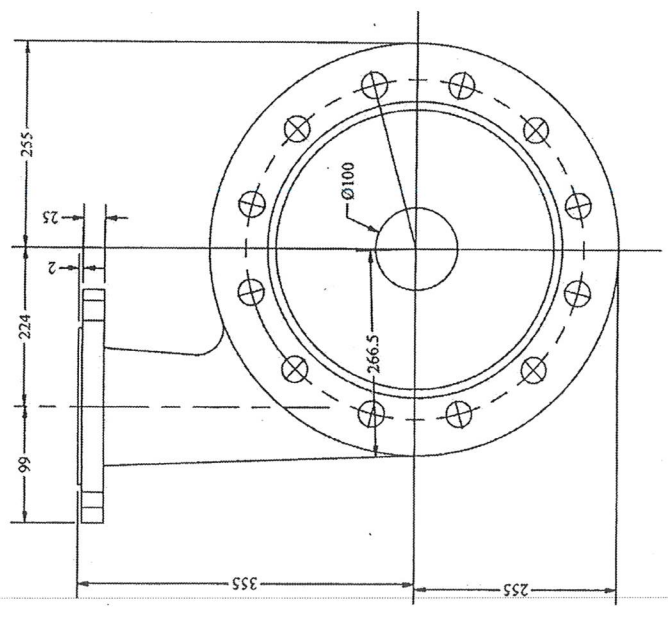
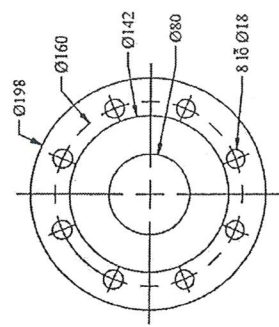
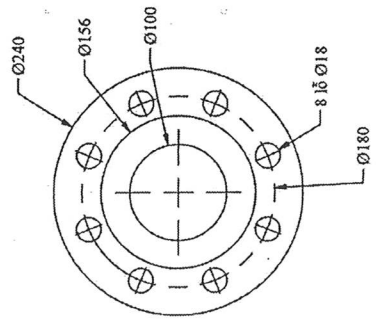
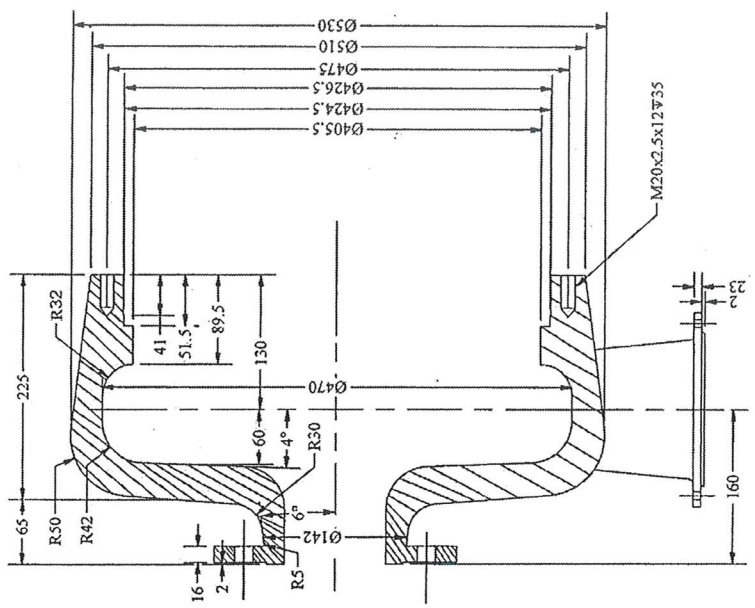


SECTION A-A



Sd	SI	Sst	Chữ ký	Ngày	CÁNH KHUẤY 21A104	21A104.MO	
Ve	X.PA	Ph. Tb. Long	<i>[Signature]</i>	Số lượng		K. lượng	Tỷ lệ
		Ng. V. Hoang	<i>[Signature]</i>		MOAY O + CHÓT		CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM XUÔNG PA
		Ng. V. Hải	<i>[Signature]</i>		Vật Liệu: C45		
		Đ. Đ. Tuyên					

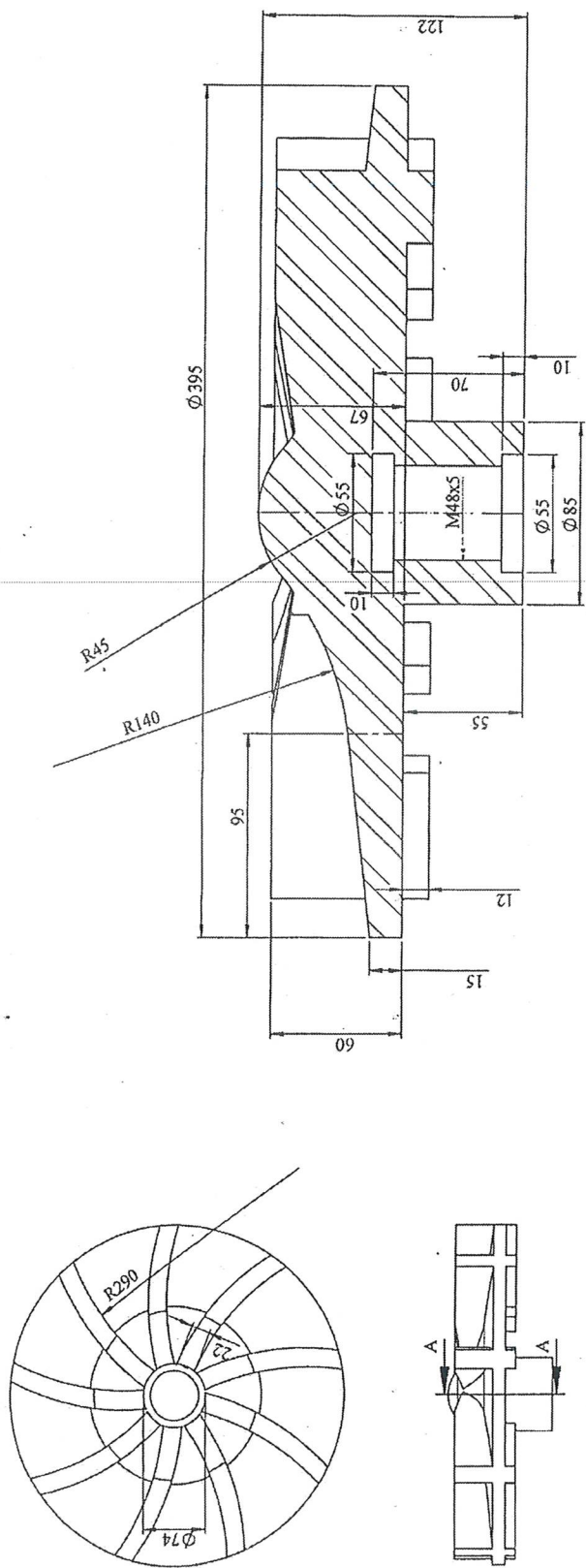
*[Handwritten signature]*



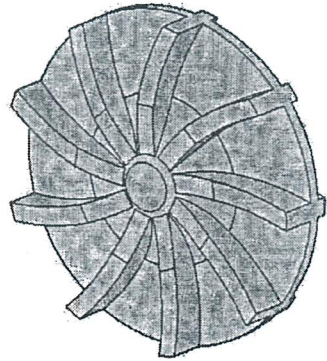
**Yêu cầu kỹ thuật:**  
 - Chỉ tiết đúc không ngâm xi, rỗ khí  
 - Làm sạch cạnh sắc, bavia

Sđ	SI	Sĩ	Chữ ký	Ngày	Bom 21P101		
Vẽ	Phạm.T.Long	Phạm.T.Long	<i>[Signature]</i>		21P101.BB		
Xưởng	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hoàng	<i>[Signature]</i>		Bầu bơm	Số lượng	1
P.CĐ	Ng. V. Hải	Ng. V. Hải	<i>[Signature]</i>			Tỷ lệ	1/1
P.Kh	Đỗ. Đ. Tuyền	Đỗ. Đ. Tuyền			Vật Liệu : 316	Số tờ	1/1
					CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM XƯƠNG-PA		

*[Handwritten signature]*

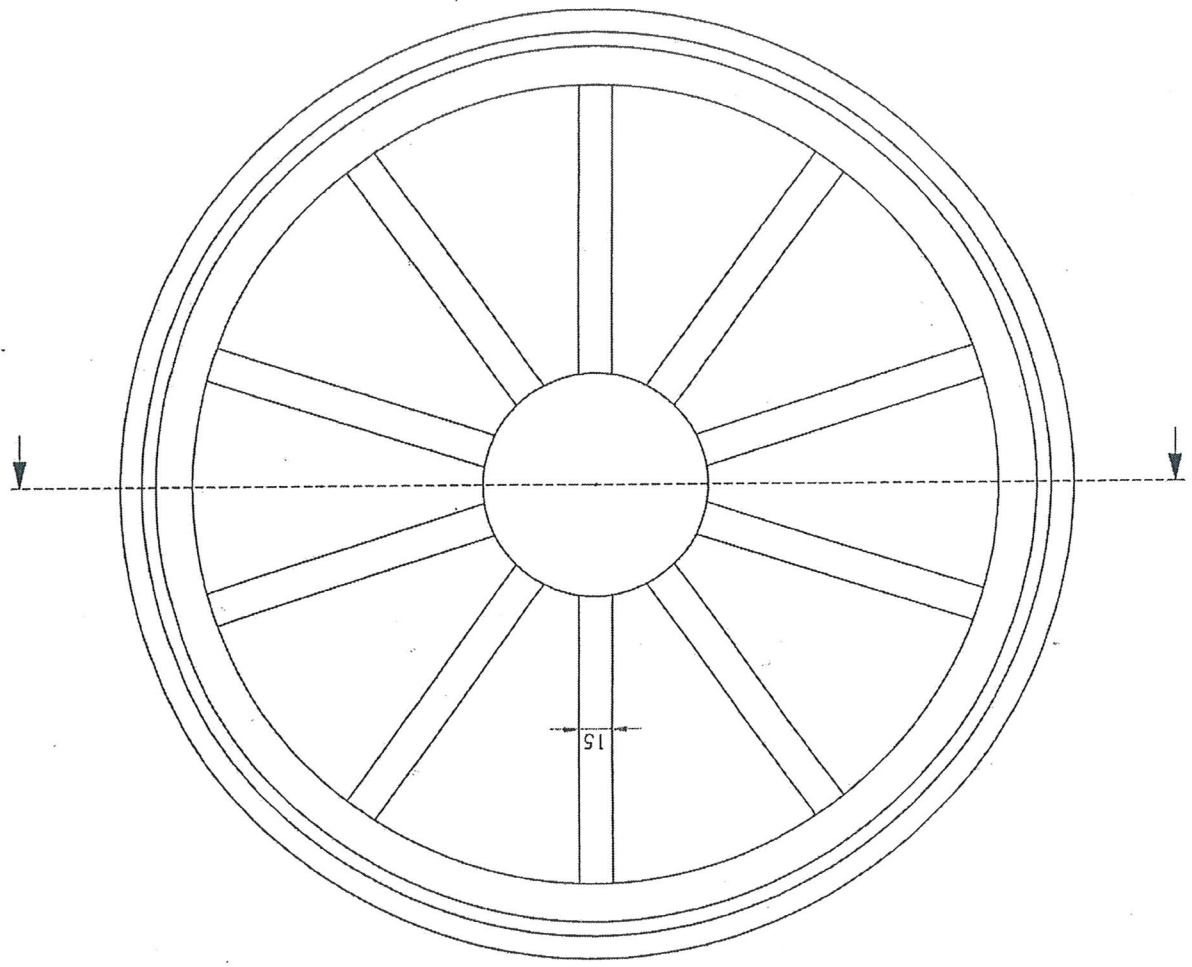
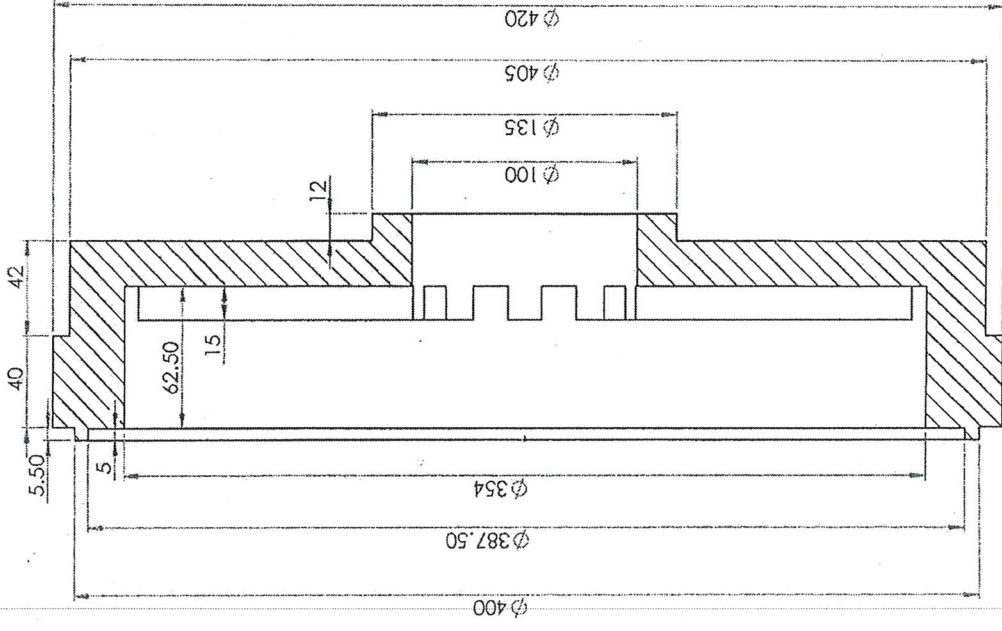


SECTION A-A  
SCALE 1:2



Sd		SI	Sil	Ký	Ngày	BOM BÙN 2IP101A		2IP101A.CB	
Vẽ		X.P.A	Ph. T. Long	<i>[Signature]</i>		CÁNH BOM		Số lượng	K.lượng
P. CB			Ng. V. Hoàng	<i>[Signature]</i>		Vật Liệu: 316			Tỉ lệ
P. KTH			Ng. V. Hải	<i>[Signature]</i>				CÔNG TY CỔ PHẦN SỐ 2-VINACHEN HƯƠNG PHÁ	
			Đ. Đ. Tuyền						

*[Handwritten signature]*

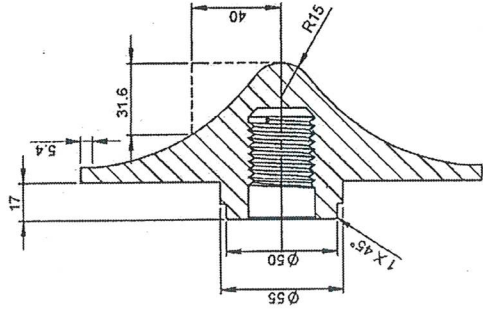
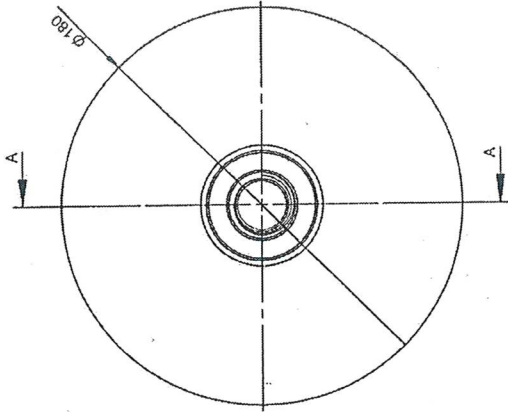
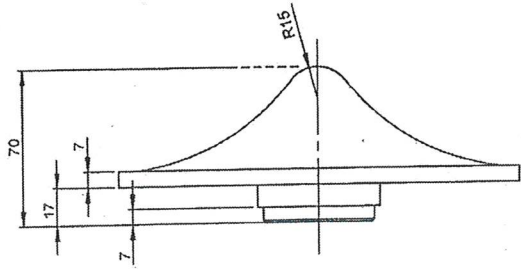


Sđ	SI	SII	Chức vụ	Ngày
Vẽ	Ph. Th. Long			
X. PA	Ng. V. Hoàng			
P. CD	Ng. V. Hải			
P. KTH	Đ. Đ. Tuyên			

BOMBÙN 2IP101A			
Số lượng		2IP101A. MG	
K. lượng		Tỷ lệ	
MẶT GƯƠNG			
Vật Liệu: 316		CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM XƯỜNG PA	

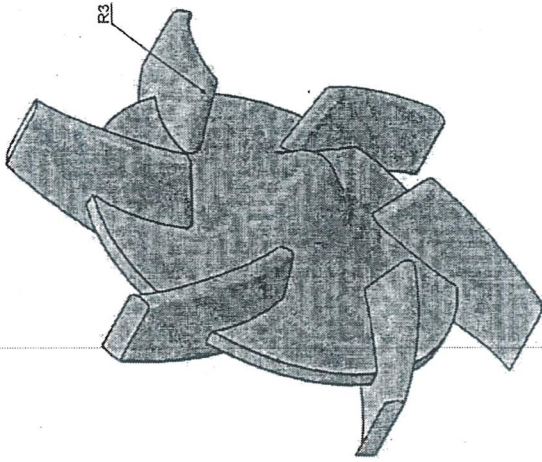
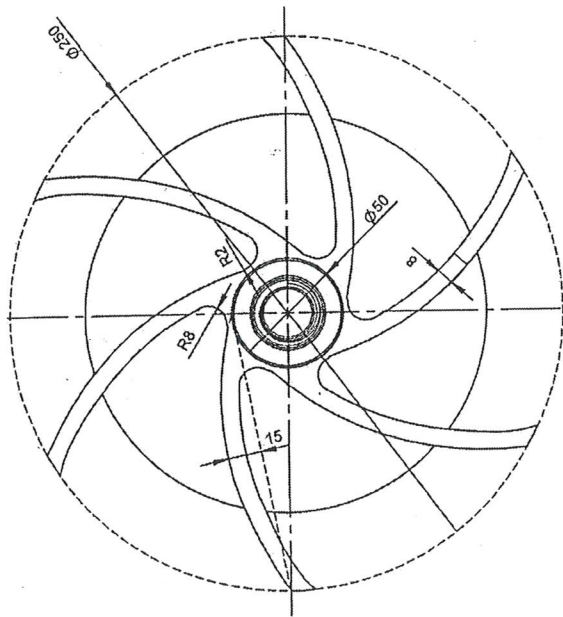
*Handwritten signature*




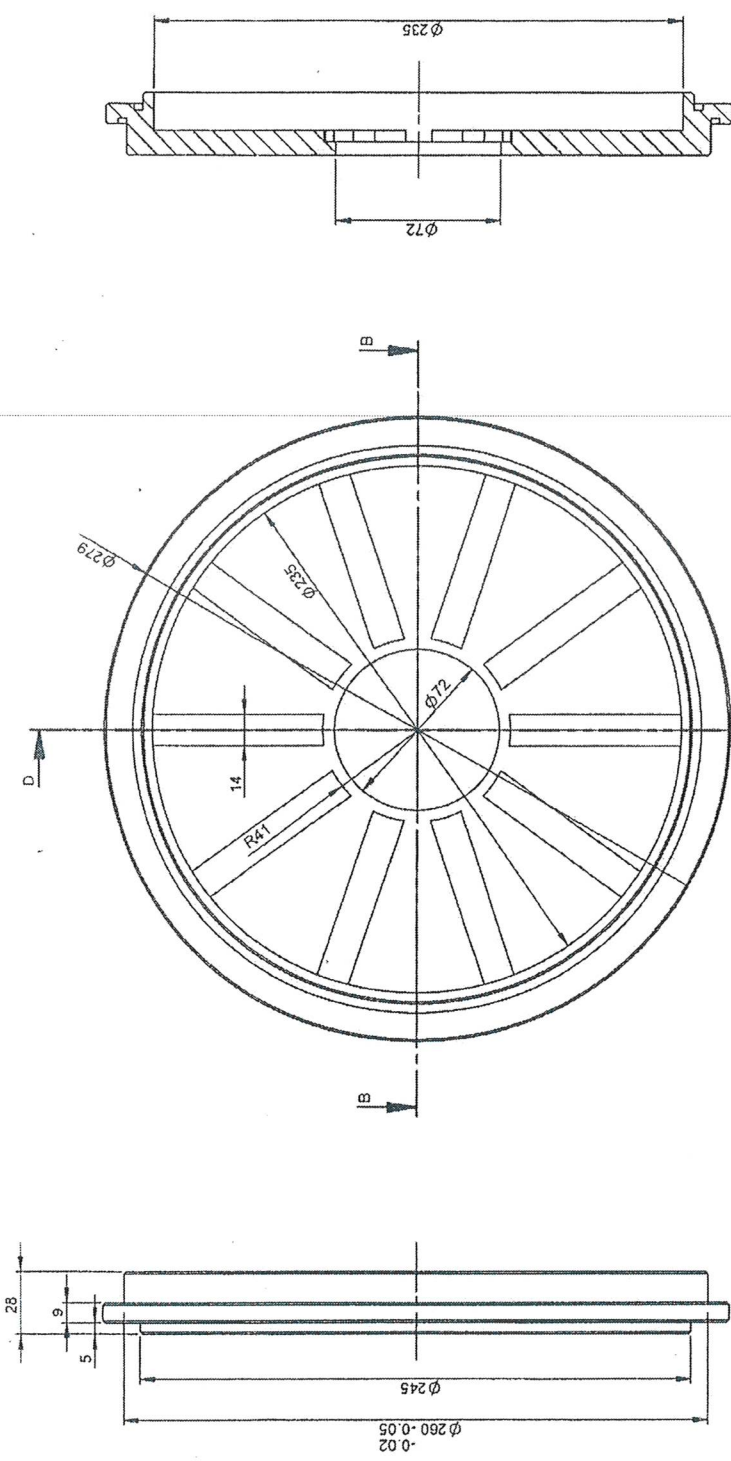
MẶT CẮT A-A

								BOM BÙN 2IP104 -BVS1	
Sđ	Sl	Sđ	Ký	Ngày	Số lượng		2IP104.IP.01		Tỉ lệ
Vẽ	X.PA	Ng.Q.Hường			01		K.lượng		1:
P.CĐ	P.KTh	Ng.V.Hoàng					Vật Liệu: 316		
		Ng.V.Hải							
		Đ.Đ.Tuyên							

*Handwritten signature*

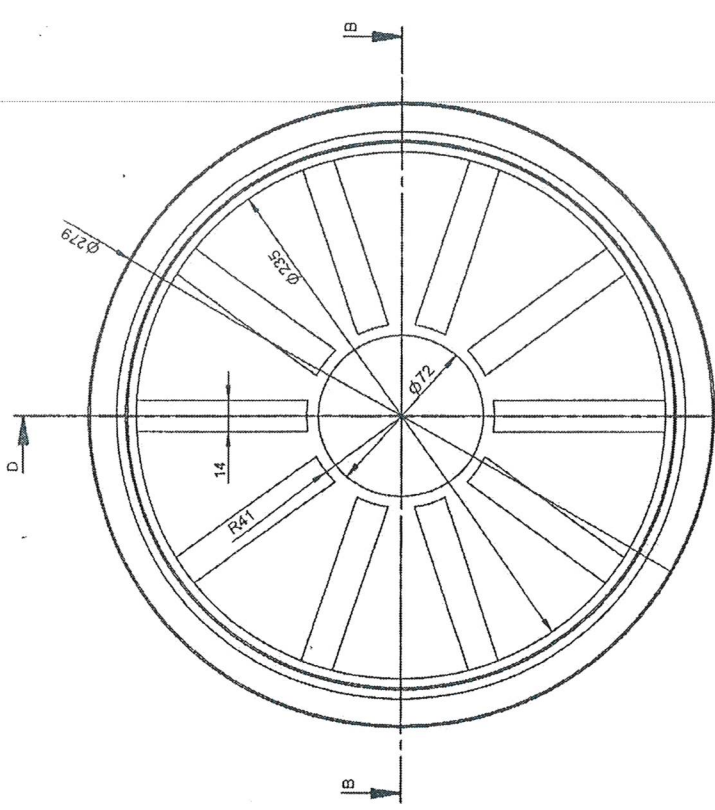


Sd		SI	Sth	Ký	Ngày	BOM BÙN 21P104-BVS2	
Vẽ	X.PA	Ng.Q.Hường	Ng.V.Hoàng	Ng.V.Hải	Đ.Đ.Tuyên	Số lượng	21P104.IP.02
P.CĐ						K.lượng	01
P.KTh						Tỉ lệ	1:
						Vật Liệu: 316	
						 CÔNG TY CỔ PHẦN SỐ 2-VINACHEM XUÂN PA	

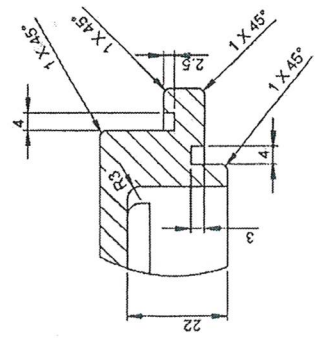


HÌNH CẮT D-D

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

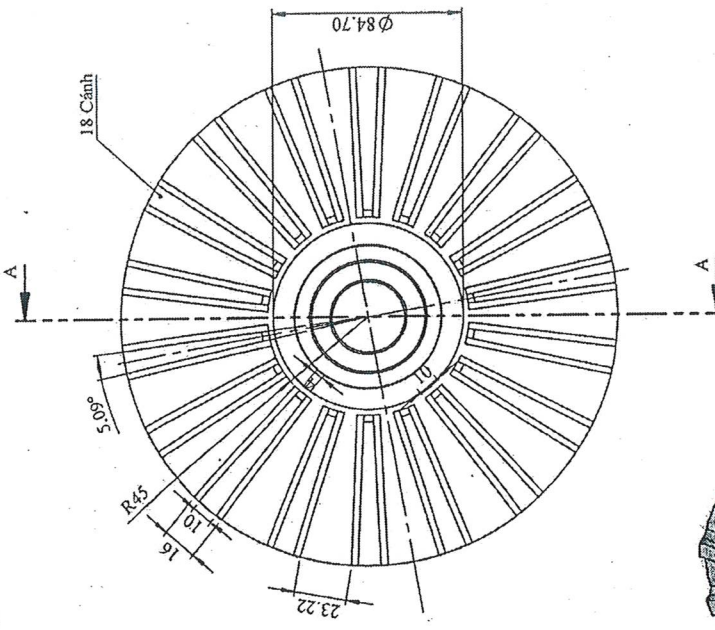


HÌNH CẮT B-B

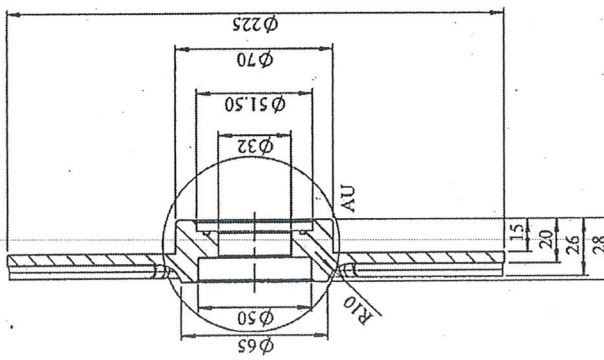


CHI TIẾT C  
TỶ LỆ 1:1

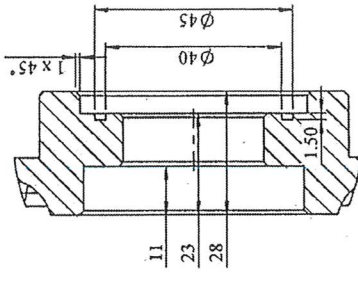
Sd		SI	Sử	Ký	Ngày	BƠM BÙN 2IP104	
Vũ	X. PA	Ph. T. Long	Ph. T. Long			Số lượng	2IP104.MG
P. CD	P. KTH	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hải			K.lượng	01
			Đ. Đ. Tuyền			Tỉ lệ	1:1
						Vật Liệu: 316	CÔNG TY CP DẠP SÓ 2-VINACHEM XUÔNG PA



SCALE 1 : 2



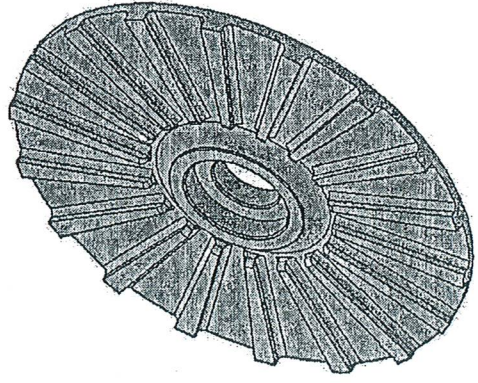
SECTION A-A  
SCALE 1 : 2



DETAIL AU  
SCALE 1 : 1

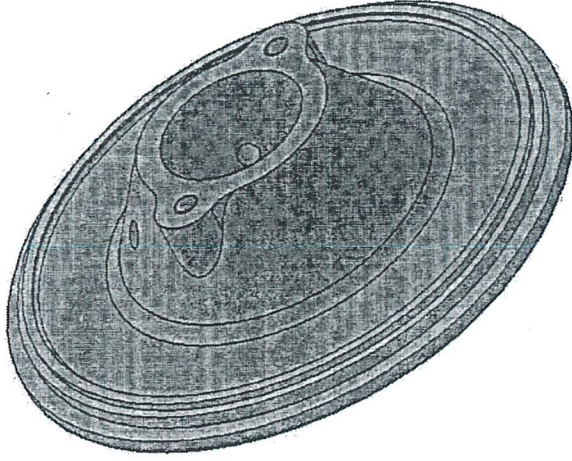
**Yêu cầu kỹ thuật:**  
Bộ xung phụ gia chống mài mòn

Sd		SI	Stt	Ký	Ngày	BOM BÙN ĐI PHẢN ỨNG 2IP104	
Vẽ		Ng. Q. Hoàng				2IP104.CP	
X.PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	K.lượng
P.CD		Ng. V. Hải				01	Ti lệ
P.KTh		Đ.Đ. Tuyên					1:
						Vật Liệu: 316	
						CÔNG TY CỔ PHẦN SỐ 2 VINHCHEM XUÔNG PA	

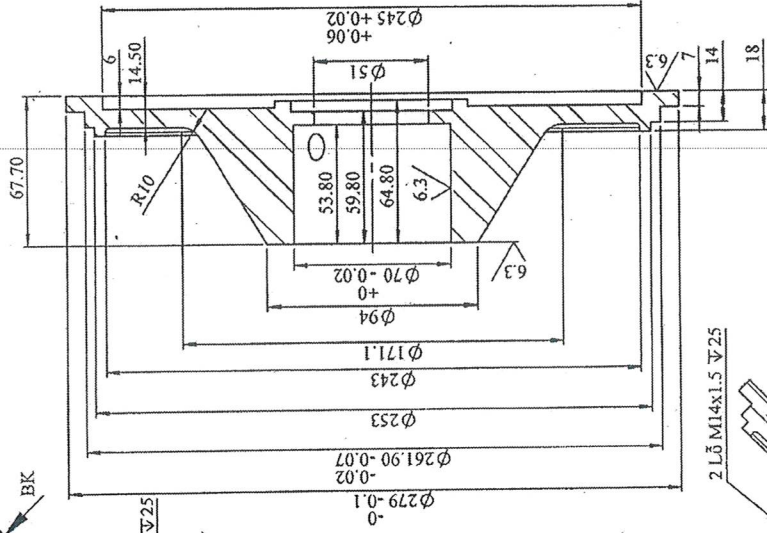


SCALE 1 : 2

*Handwritten signature*

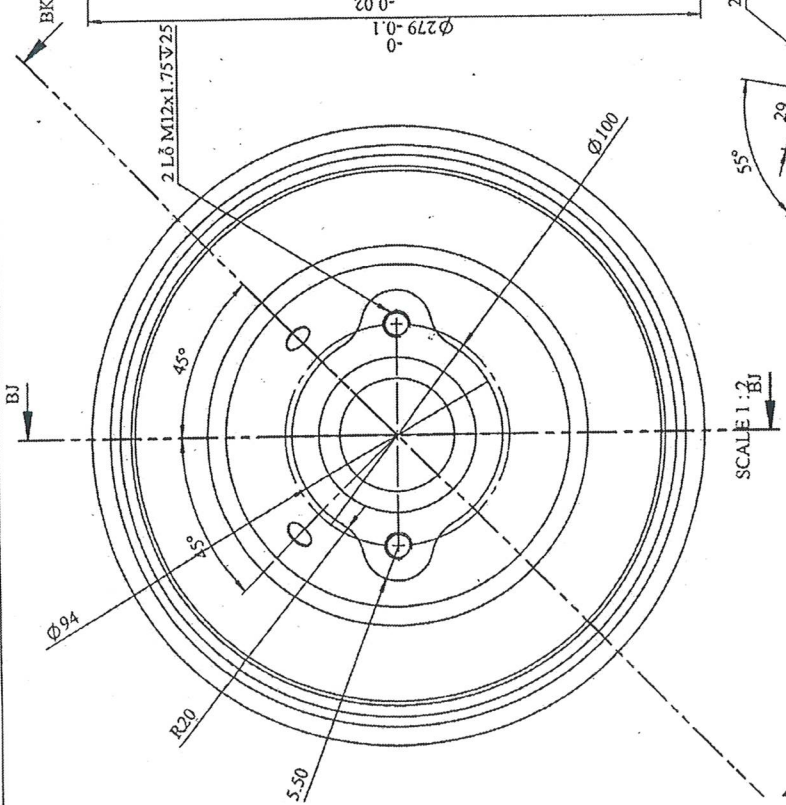


SCALE 1 : 2

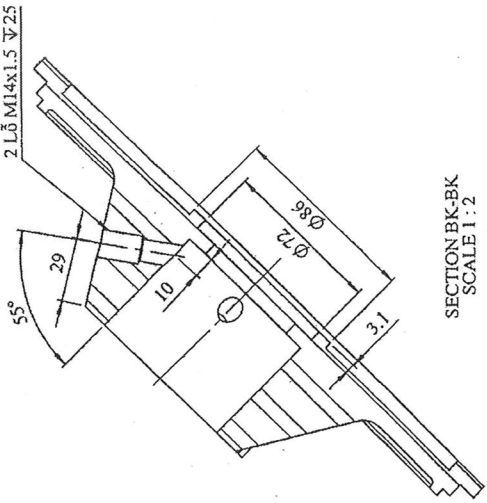


SECTION BJB-BJ  
SCALE 1 : 2

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

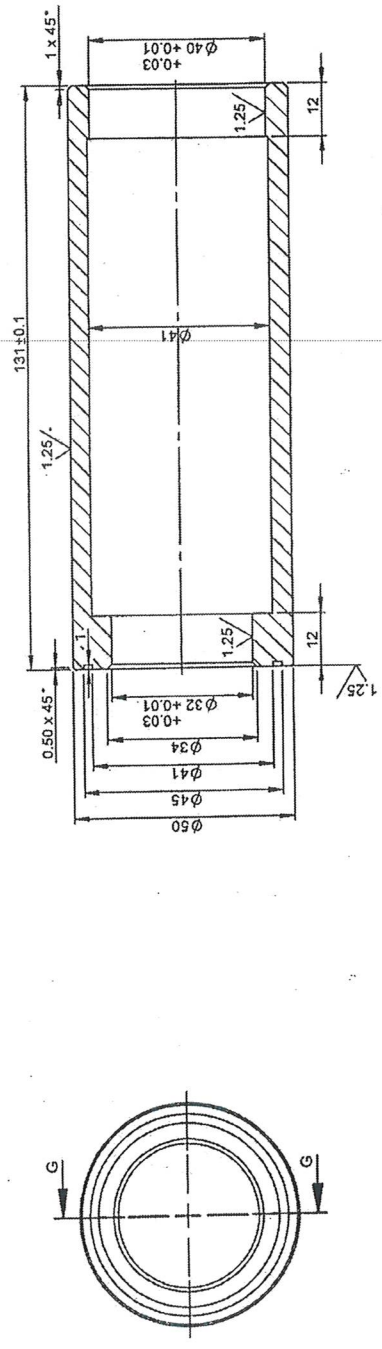


SCALE 1 : 2

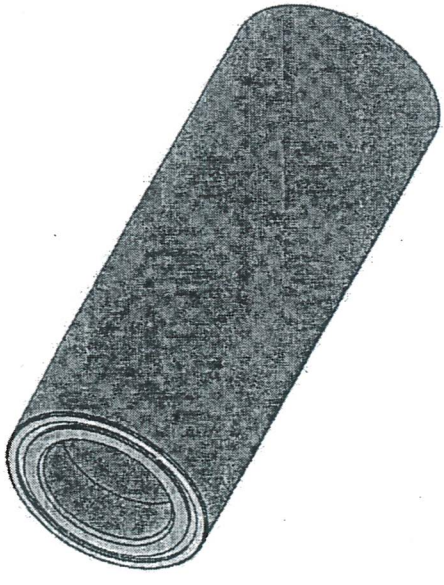


SECTION BK-BK  
SCALE 1 : 2

BOM BÙN ĐI PHẢN ỨNG 2IP104			
Sd	Sl	Sđ	Ký Ngày
Vẽ	X.PA	Ng. Q. Hoàng	
P. CD	Ng. V. Hải		
P. KTh	Đ. Đ. Tuyền		
Số lượng	01	K. lượng	01
Tỉ lệ	1:		
NẮP SAU BƠM		2IP104.NS	
Vật Liệu: 316		CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINHACHEM XUỐNG PA	



SECTION G-G  
SCALE 1:1



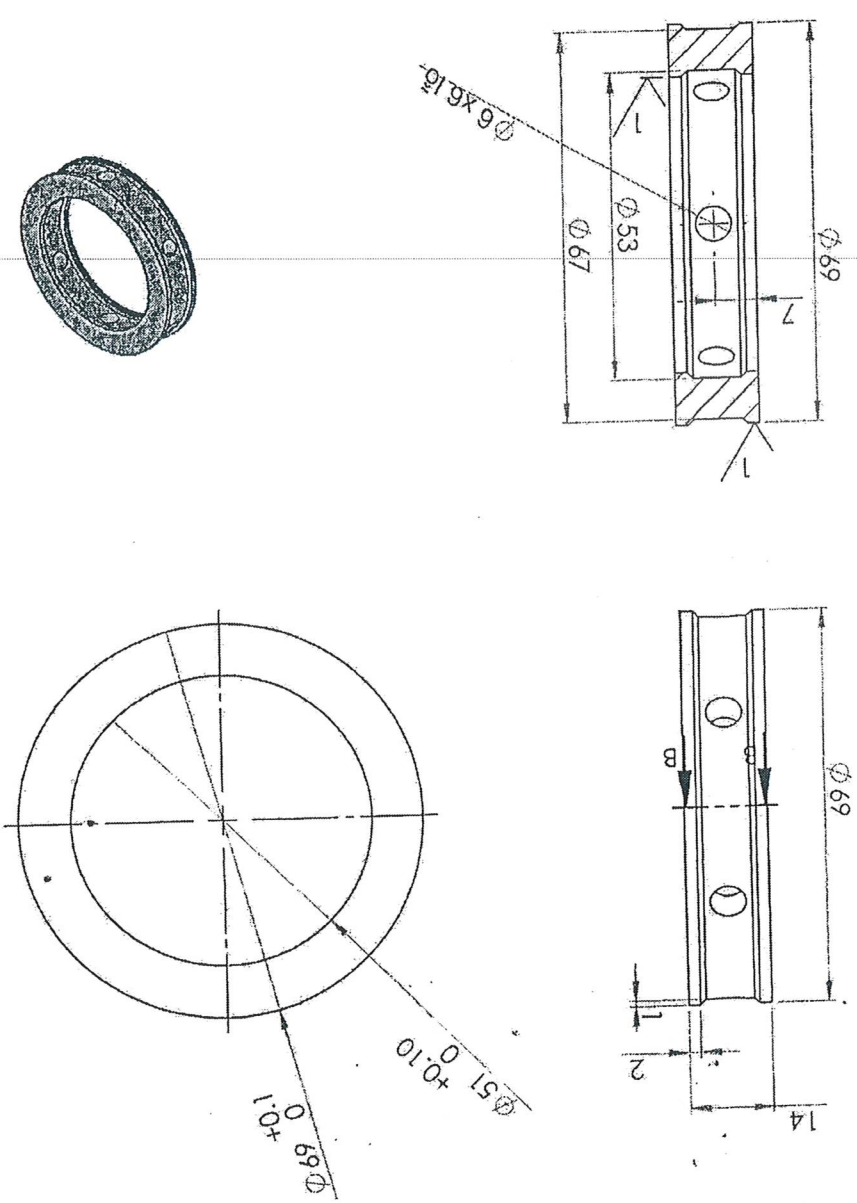
Sd		SI	Sh	Ký	Ngày	BƠM BÙN 21P104	
Vẽ		Ng. Q. Hoàng	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hải	Đ. Đ. Tuyên	Số lượng	21P104.OL
X.PA		Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hải			K. lượng	01
P.CĐ		Ng. V. Hải				ÓNG LÓT	Tỉ lệ
P.KTh		Đ. Đ. Tuyên				Vật Liệu: 316	1:
							CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINHACHIEM XUONG PA

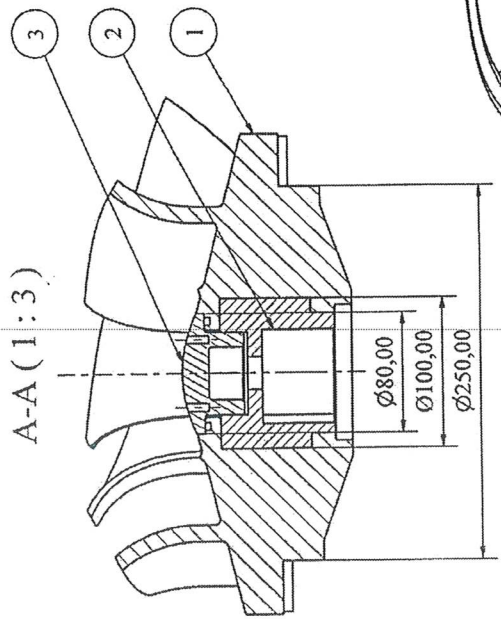
*Handwritten signature*

K.Tra	Nguyễn Văn Hải	P. CB	21-P104	Vành chia nước	CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 VINACHEM	XUỐNG PA
K.Tra	Nguyễn Thế Vinh	X.PA	Bản vẽ:			
Vẽ	Phạm Thế Long	KTV	SUS 316			
N.Vụ	Họ và tên	C.Vụ	Chức vụ	Vật liệu:	SL:	KL:
					Số tờ:	Tờ số:
					A4	
					Thị:	

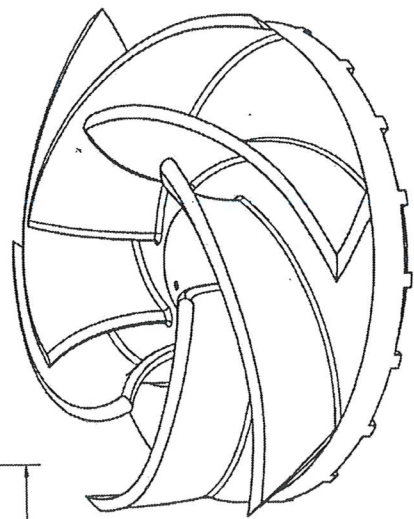
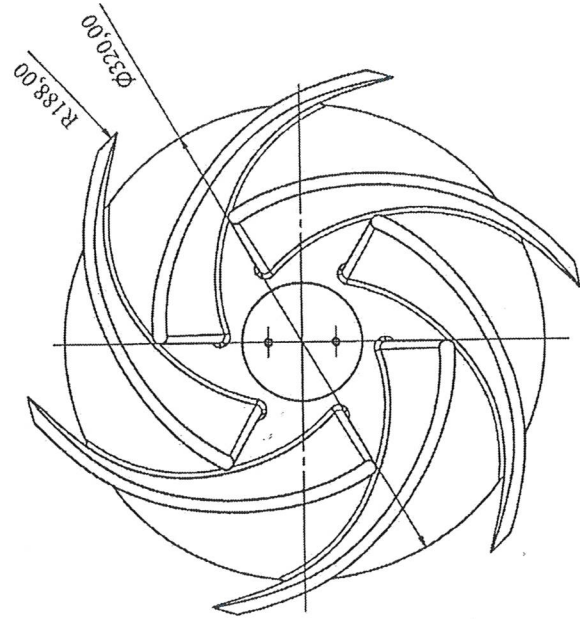
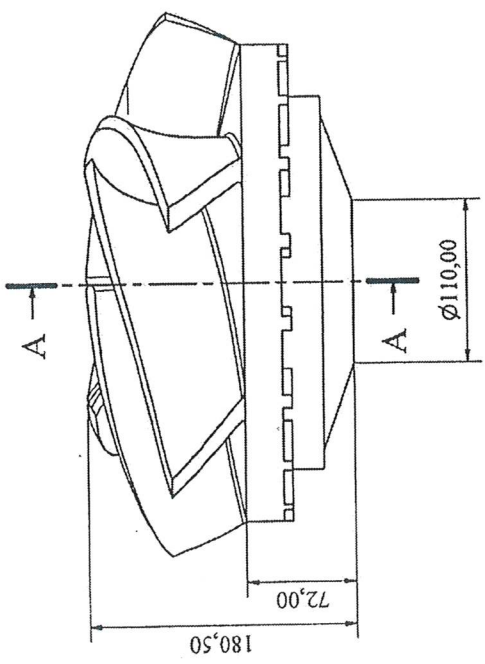
18

SECTION B-B





A-A (1:3)



PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	CÁNH BƠM	
2	1	BẠC	
3	1	ĐẦU BIT	
Sđ	SI	Su	Chữ ký Ngày
Vẽ	Phạm.M.Việt		
P.CĐ	Nguyễn.V.Hồ		
P.KT	Đỗ.D.Tuyên		
Xưởng	Nguyễn.T.Vinh		
		BỘ CÁN H BƠM	
		Số lượng	K.lượng
		1	
		Tỷ lệ	1:3
		CÔNG TY CỔ PHẦN	
		ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM	
		PHÒNG CƠ ĐIỆN	

BOM ITALIA 21P205A

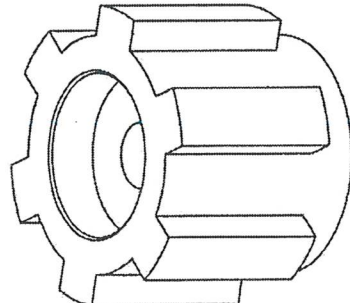
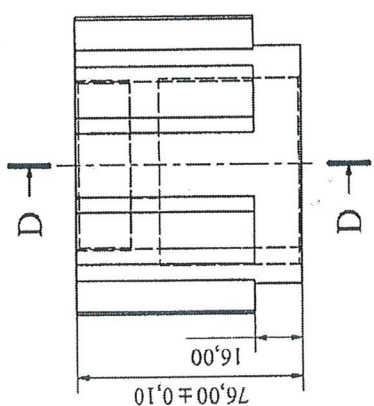
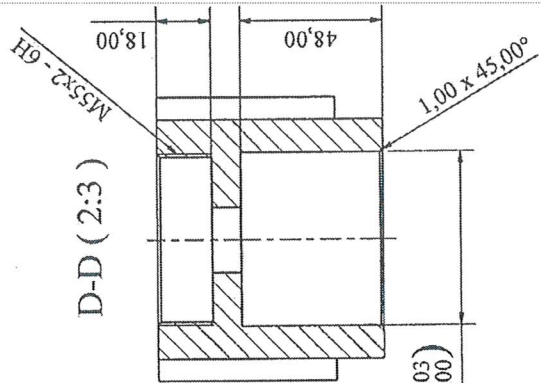
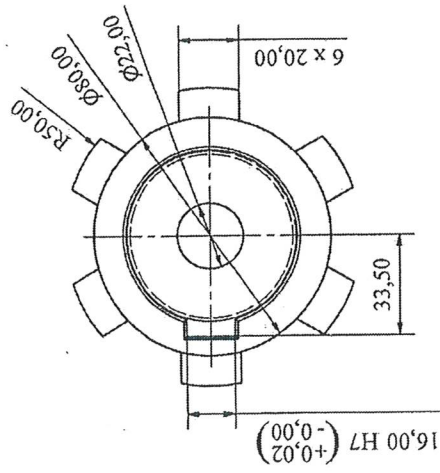
21P205A.CB

**Yêu cầu kỹ thuật:**

- + Gia công chi tiết (2) trước
- + Gia công chi tiết (1) bằng phương pháp đúc liên vào chi tiết (2)
- + Cân bằng động cho chi tiết

*Handwritten signature*





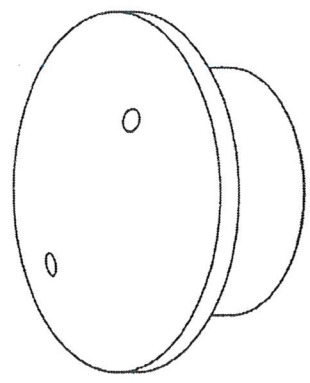
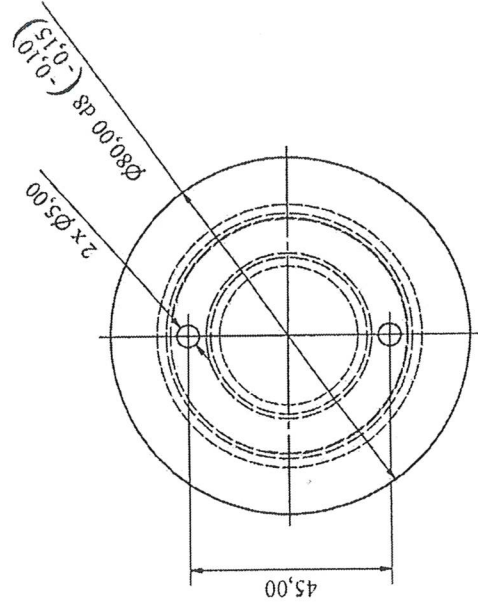
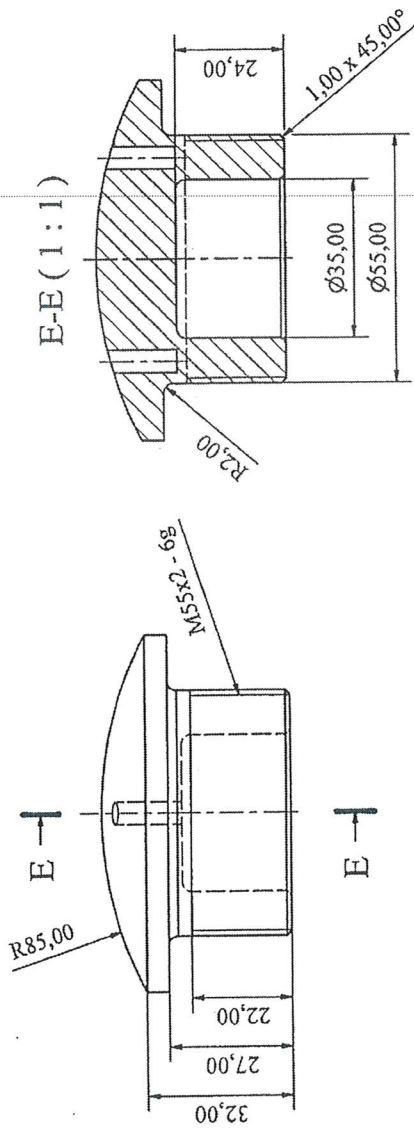
**Yêu cầu kỹ thuật:**

- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT10
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	Stl	Chữ ký	Ngày	BOM ITALIA 2IP205A
Vẽ	Phạm.M.Việt	<i>PhM</i>		
P.CB	Nguyễn.V.Hai	<i>NVH</i>		BẠC
P.KT	Đỗ.Đ.Tuyền	<i>DDT</i>		Số lượng: 1
Xưởng	Nguyễn.T.Vinh	<i>NTV</i>		K.lượng: 1
				Tỷ lệ: 2:3
				Vật Liệu: 316L

CÔNG TY CỔ PHẦN  
ĐÁP SỞ 2 - VINACHEM  
PHÒNG CƠ ĐIỆN

*HR*



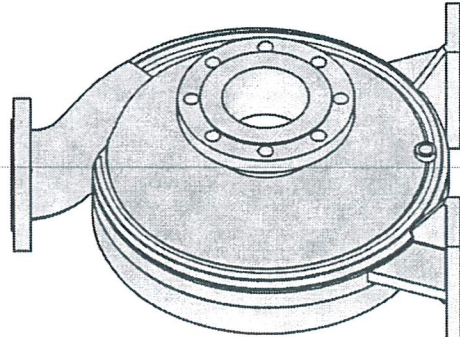
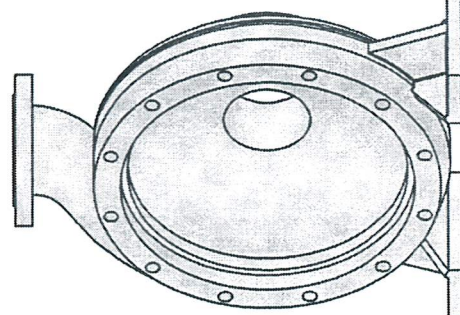
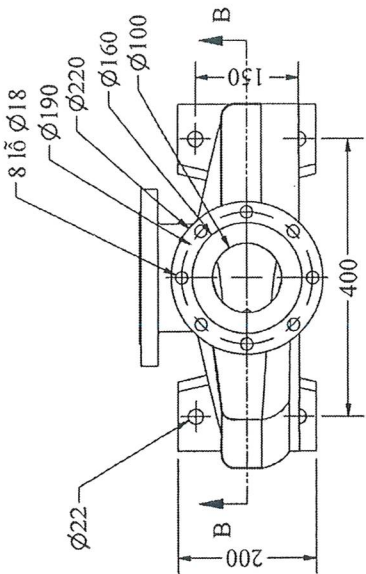
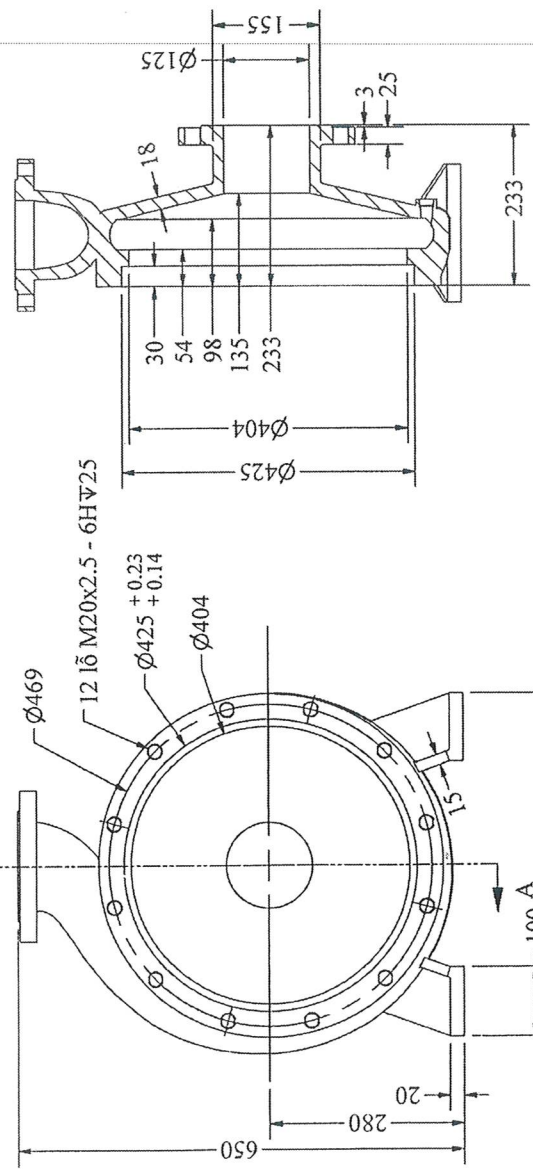
**Yêu cầu kỹ thuật:**

- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT10
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	SI	Chi ký	Ngày	BƠM ITALIA 21P205A	
Vẽ	Phạm.M. Việt	<i>[Signature]</i>		21P205A.CB	
P.CD	Nguyễn.V.Hệ	<i>[Signature]</i>		Số lượng	K.lượng
P.KT	Đỗ.D. Tuyển	<i>[Signature]</i>		1	Tỷ lệ
Xưởng	Nguyễn.T. Vinh				1:1
				ĐẦU BJT	
				Vật Liệu: PE1000	
				CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN	

*[Handwritten signature]*

SECTION A-A  
SCALE 1 / 7



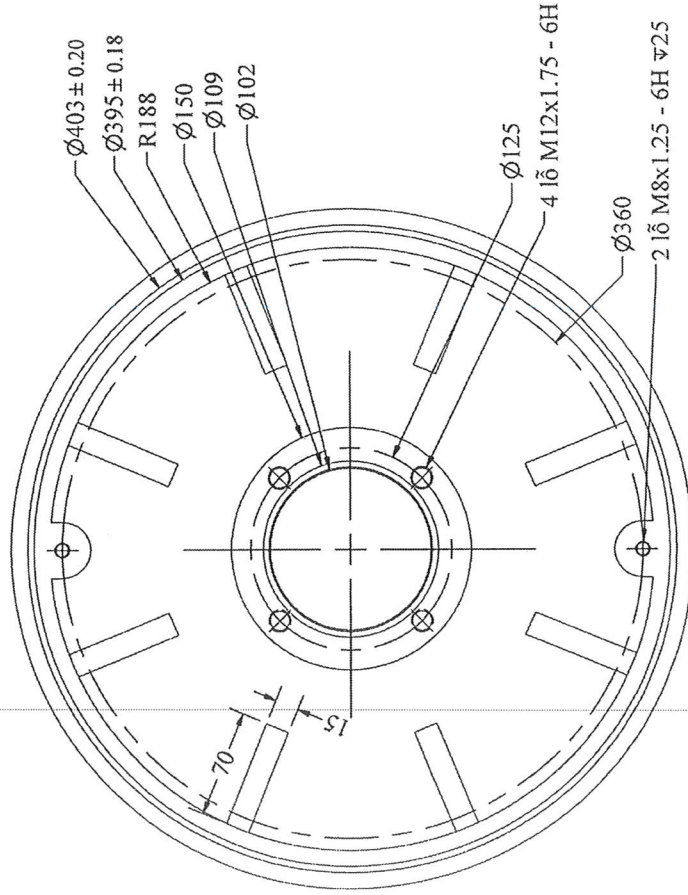
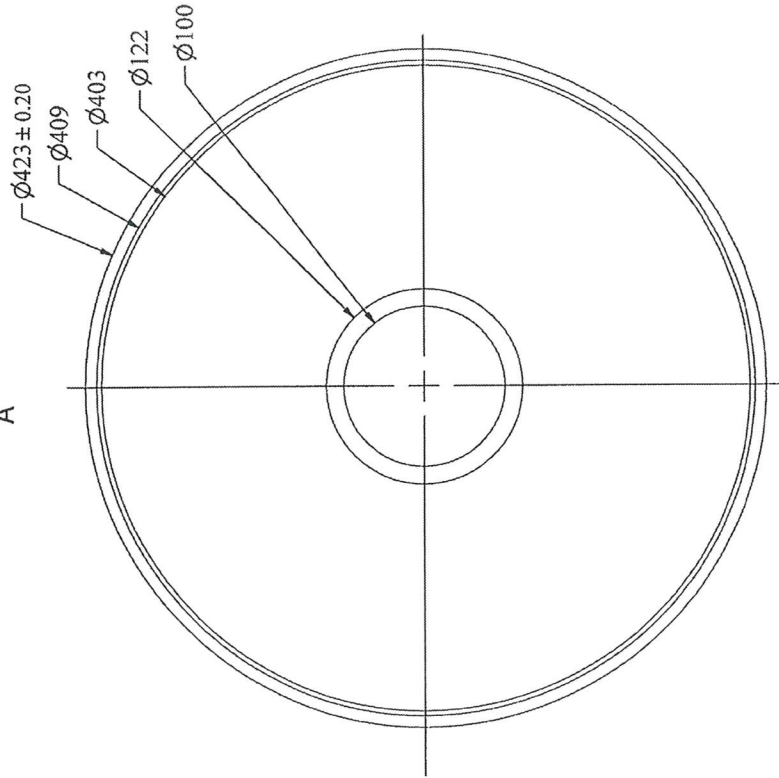
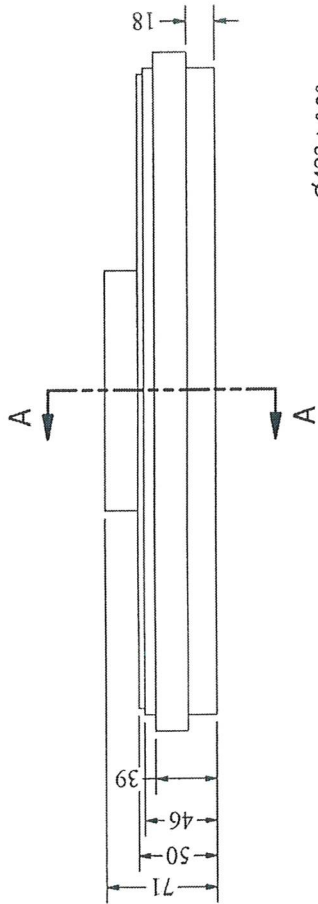
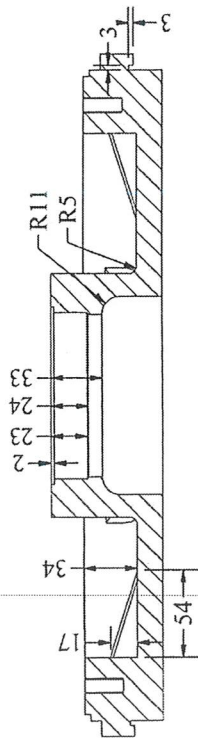
SECTION B-B  
SCALE 1 / 7

Sđ	Sđ	Sđ	Ngày	Bầu bơm 21P207		
Vẽ	Phạm.T.Long	Chữ ký		Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
Xưởng	Ng. V. Hoàng	Ngày		1	1 / 7	1 / 1
P.CĐ	Ng. V. Hải			CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM XƯƠNG-PA		
P.Kith	Đỗ.Đ. Tuyên			Vật Liệu : 904L		

**Yêu cầu kỹ thuật:**  
 - Chỉ tiết đúc không bị ngâm xi, rỉ khi  
 - Làm sạch cạnh sắc, bavia

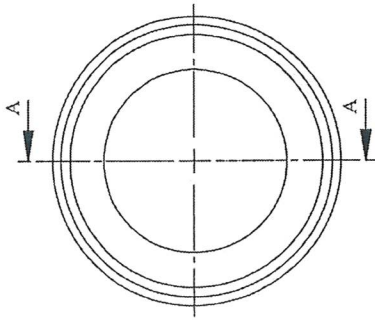


SECTION A-A  
SCALE 1 / 3

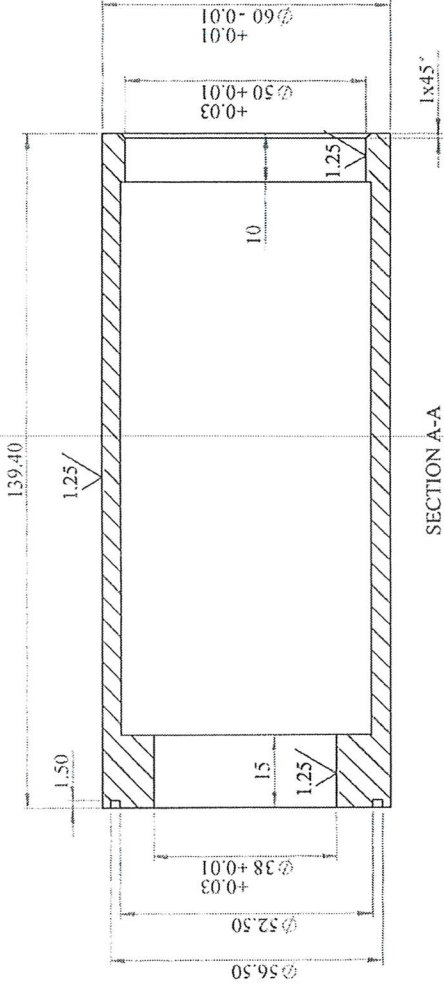


**Yêu cầu kỹ thuật:**  
 - Làm cùn cạnh sắc, bavia  
 - Chi tiết không bị ngậm xi, rỉ khí.

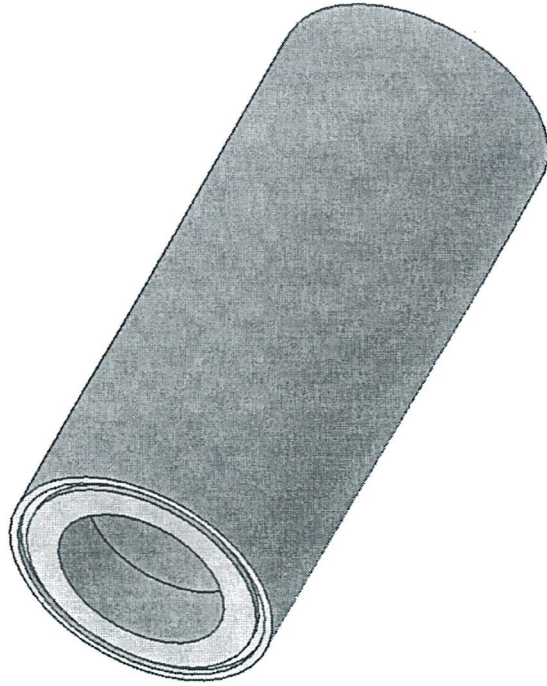
Sd	SI	Stl	Chữ ký	Ngày	Mặt gương bơm 21P207
Vẽ	Phạm.T.Long		<i>Ph</i>		21P207.MG
Xưởng	Ng. V. Hoàng		<i>Ng</i>		Mặt gương
P.CĐ	Ng. V. Hải		<i>Ng</i>		Số lượng
P.Kh	Đỗ.Đ. Tuyền		<i>Đ</i>		Tỷ lệ
					1
					1/3
					Số tờ
					1/1
					CÔNG TY CỔ PHẦN
					DẠP SỐ 2 - VINACHEM
					Vật Liệu : 904L
					XỬNG-PA



SCALE 1 : 1



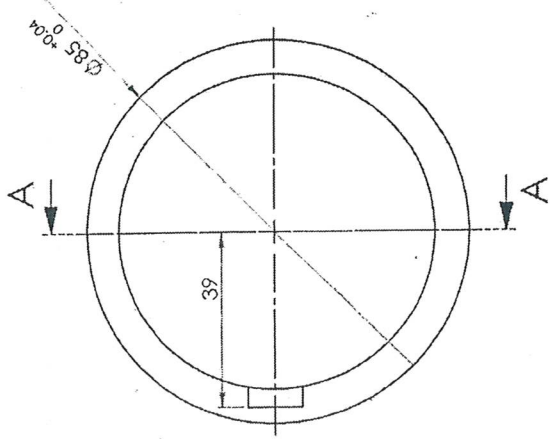
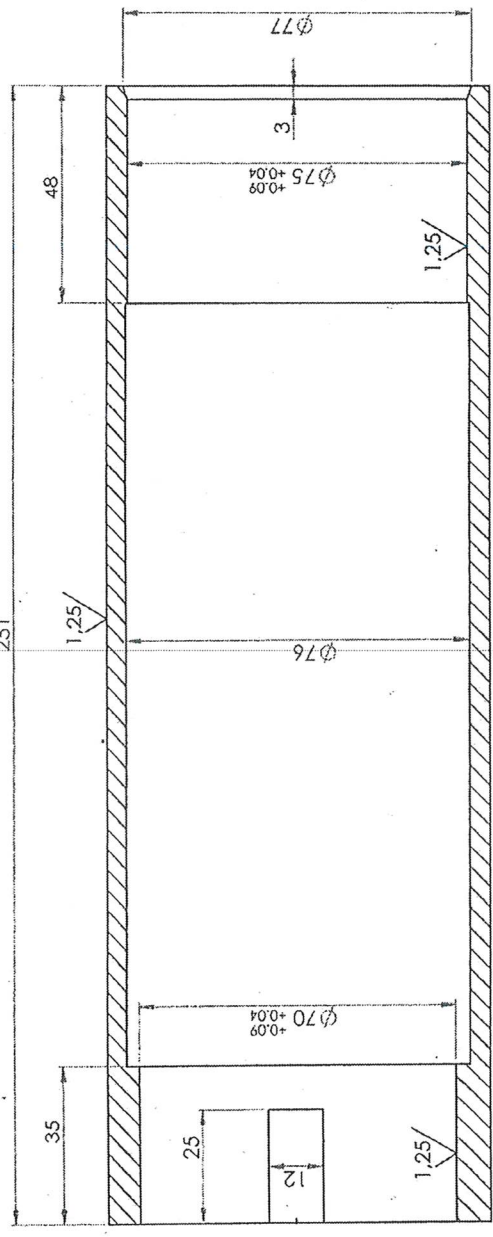
SECTION A-A  
SCALE 1 : 1



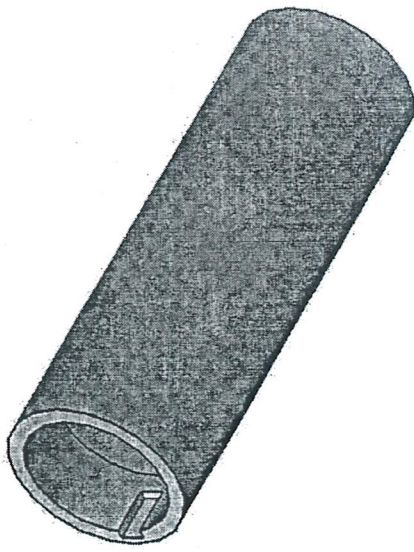
SCALE 1 : 1

Sd	SI	Su	Ký	Ngày	ÓNG LÓT BOM 21P207
Vẽ	Ph. Th. Long				ÓNG LÓT BOM
X.PA	Ng.V. Hoàng				
P. CD	Ng.V.Hải				Số lượng
P. KTH	Đ. Đ. Tuyền				01
					Tỉ lệ
					1:
					21P207. OL
					CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XI MĂNG PA
					ĐÁP LÀO ĐAI
					Vật Liệu: 316

10



SECTION A-A  
SCALE 1 : 1



Sđ	SI	Sit	Char ký	Ngày	BƠM NƯỚC NHIỆM AXIT 14P203		
Vẽ	X. PA	Ph. Th. Long	<i>Ph</i>		Số lượng	K. lượng	14P203. OL
	P. CD	Ng. V. Hoàng	<i>Ph</i>				ỐNG LÓT
	F. KTH	Ng. V. Hải	<i>Ph</i>				Chất Liệu: 316
		Đ. Đ. Tuyên					CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM XUẤT NGUYÊN

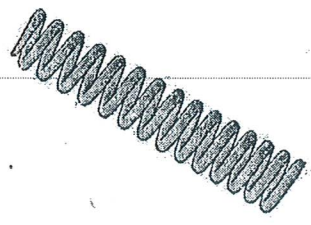
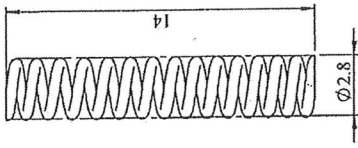
*Ph*







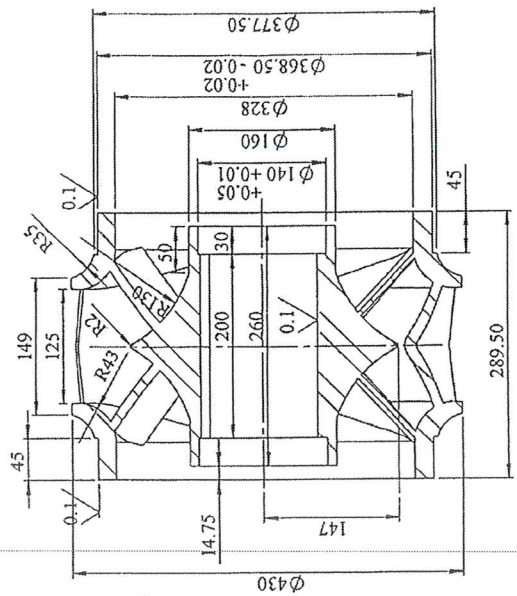
23



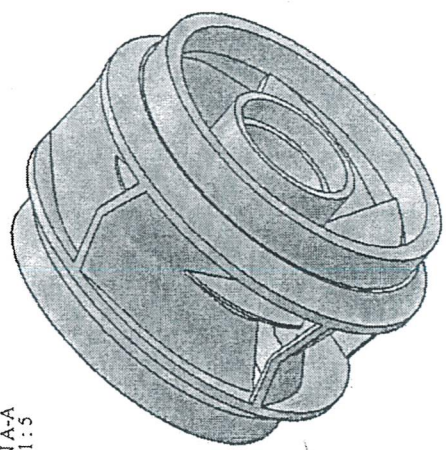
THÔNG SỐ KỸ THUẬT:  
 1. ĐƯỜNG KÍNH DÂY: 0.5 MM  
 2. CHIỀU DÀI TỰ NHIÊN: 14 MM  
 3. ĐƯỜNG KÍNH NGOÀI 2.8 MM  
 4. ĐƯỢC 1.125 MM  
 5. SỐ VÒNG XOAN 12.5 VÒNG

Sd	Sl	Stl	Ngày	BƠM TUẦN HOÀN NƯỚC NHIỆM 14P201			
Vẽ	Ng.Q.Hường	Chữ ký	Ngày	14P201.LX			
X.PA	Ng.V.Hoàng			Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ	
P.CĐ	Ng.V.Hải			01		1:	
P.KTh	Đ.Đ.Tuyến			LÒ XO BỘ LÀM KÍN		CÔNG TY CP DẠP SỐ 2: VINACHEM XƯƠNG	
				Vật Liệu: 316			

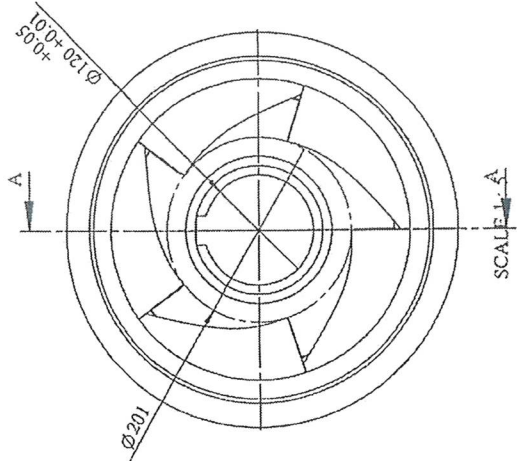
*Handwritten signature*



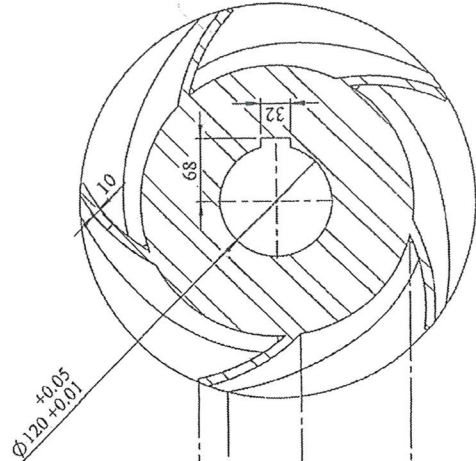
SECTION A-A  
SCALE 1:5



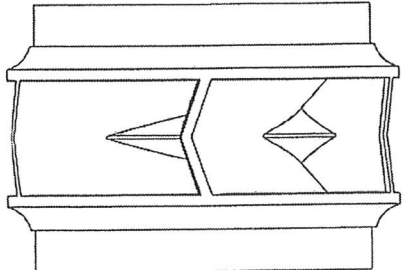
SCALE 1:5



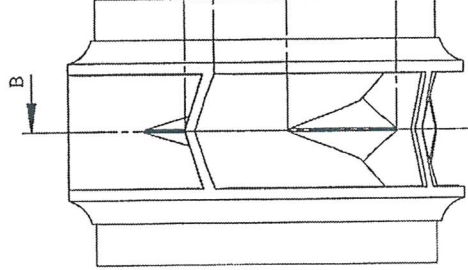
SECTION B-B  
SCALE 1:5



SECTION B-B  
SCALE 1:5



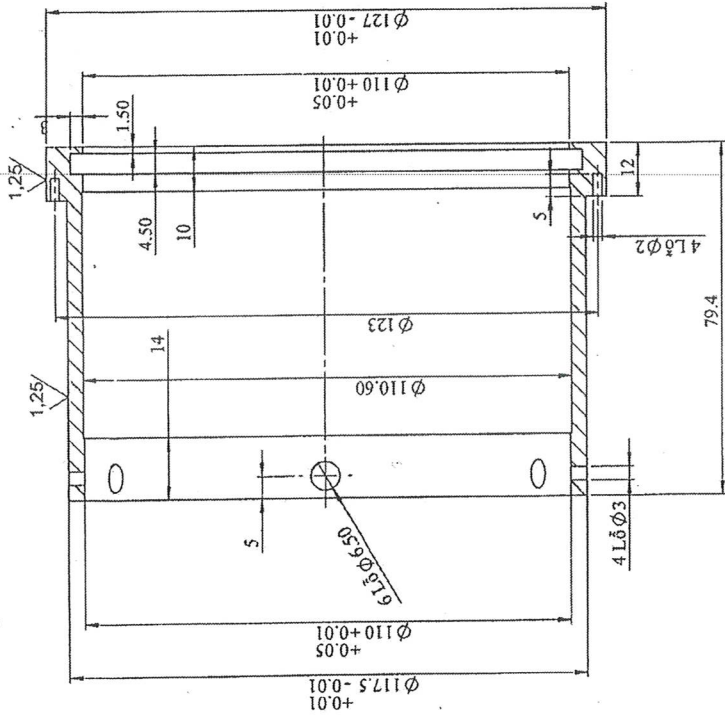
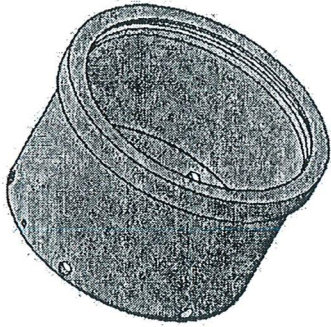
SCALE 1:5



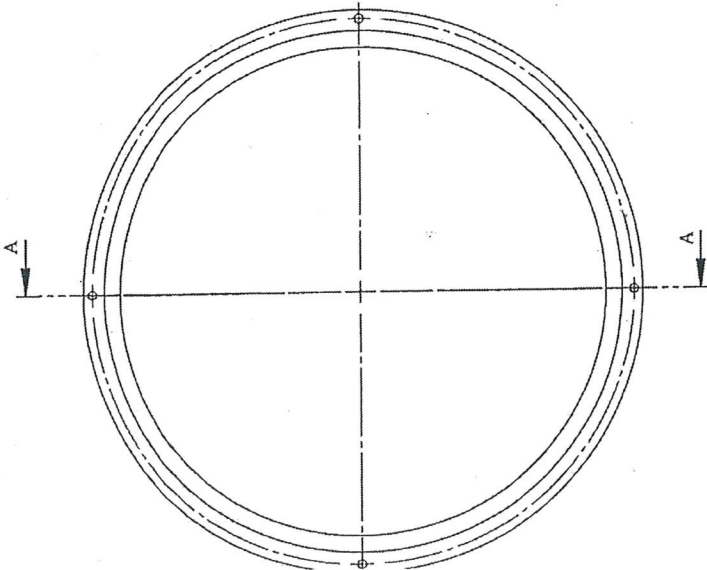
SCALE 1:5

										BƠM TUẦN HOÀN LÀM LẠNH 14P201	
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	14P201.CB		Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ		
Vẽ	X.PA	Ng.Q.Hường					01	89.3 Kg	1:		
P.CĐ		Ng.V.Hoàng							CÔNG TY CP DẠP SỐ 2-VINACHÈM XUÔNG PÁ		
P.KTh		Ng.V.Hải							Vật Liệu: SUS304		
		Đ.Đ.Tuyên									





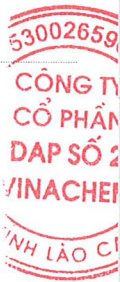
SECTION A-A  
SCALE 1:1

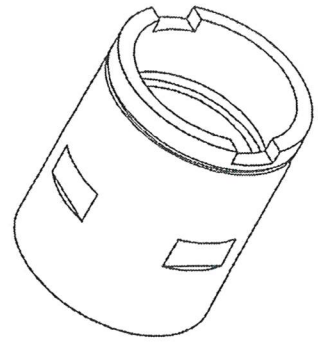
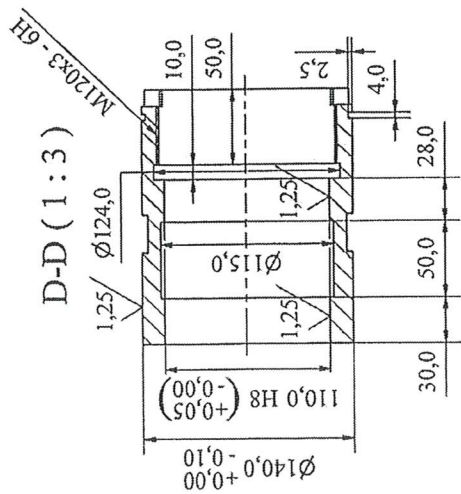
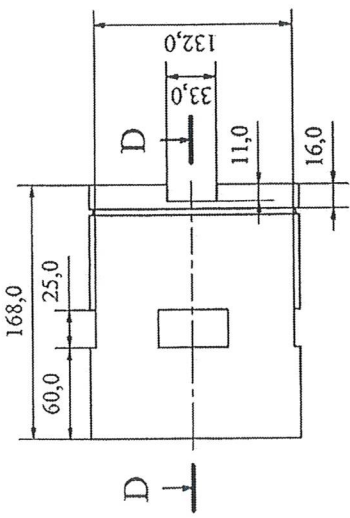


SCALE 1:1

Sđ	Stl	Ngày	Chữ ký	BƠM TUẦN HOÀN NƯỚC NHIỆM 14P201		
Vẽ	Ng. Q. Hương		<i>[Signature]</i>	Số lượng	K. lượng	14P201.OL (BV-01)
X.PA	Ng. V. Hoàng		<i>[Signature]</i>	01	Tỉ lệ	1:1
P.CĐ	Ng. V. Hải		<i>[Signature]</i>	CÔNG TY CP DẠP SỐ 2 VINACHEM XUÔNG PÁ		
P.KTh	Đ. P. Tuyên			Vật Liệu: 316		

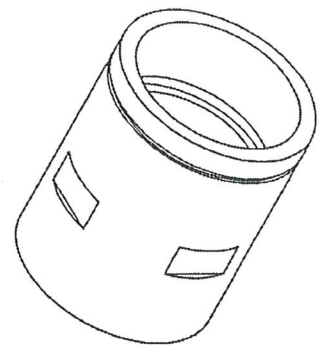
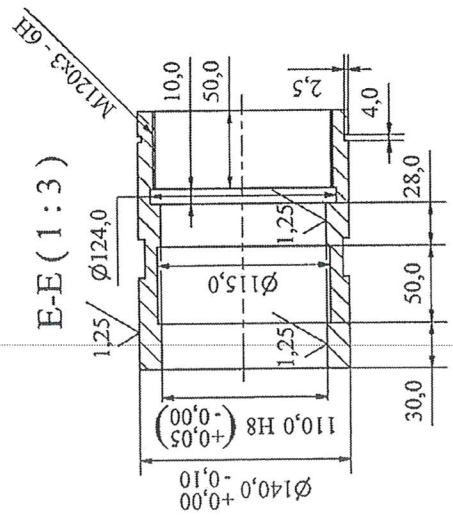
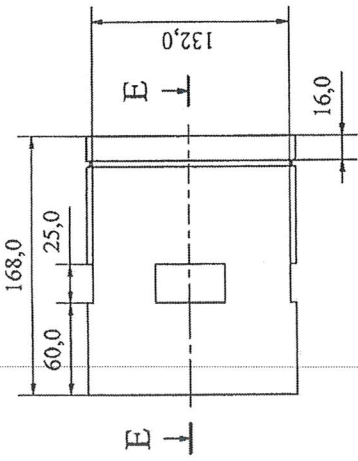
*[Handwritten signature]*





Chi tiết: ÓNG LÓT 1  
Số lượng: 1

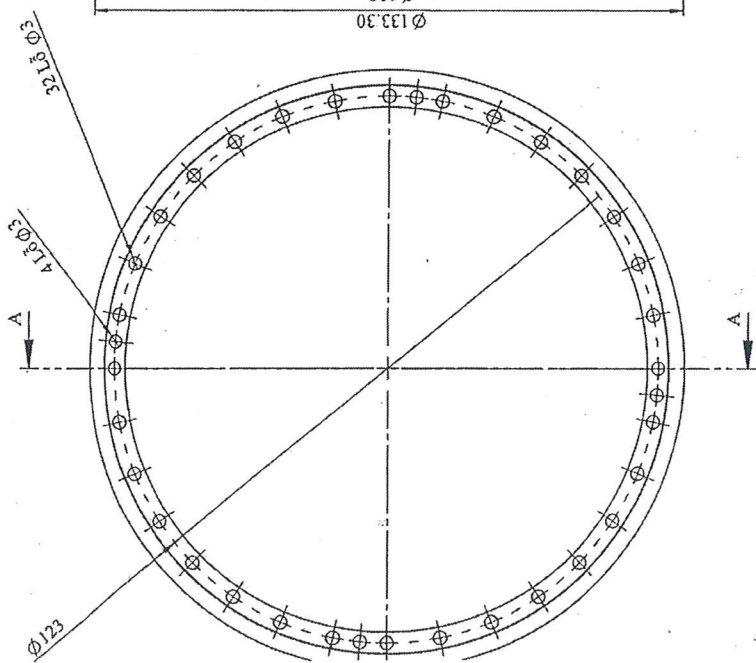
**Yêu cầu kỹ thuật:**  
 + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT110  
 + Làm sạch ba-via, cạnh sắc



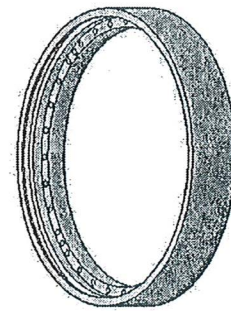
Chi tiết: ÓNG LÓT 2  
Số lượng: 1

Sđ	SI	Sđ	Stl	Chữ ký	Ngày	BOM TUÁN HOÀN NƯỚC NHIỆM 14P201
Vẽ	Ng. Q. Hoàng					14P201.BTHNN
X.PA	Ng. V. Hoàng					ÓNG LÓT
P.CĐ	Ng. V. Hải					Số lượng
P.KTh	Đ.Đ. Tuyển					Tỷ lệ
						1:3
						Số tờ
						2/2
						Vật Liệu: 904
						CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHIEM PHÒNG CƠ ĐIỆN

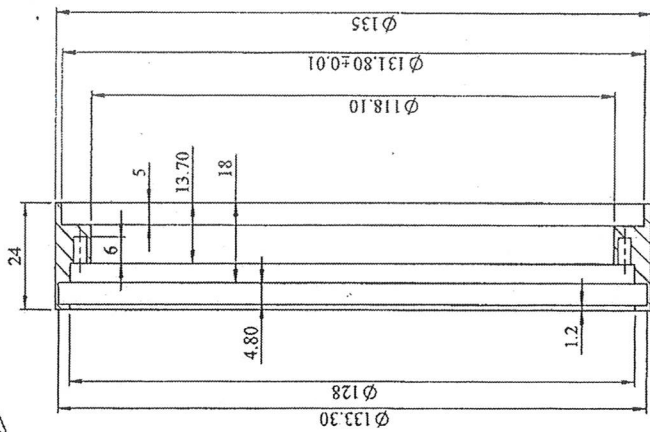
*Handwritten signature*



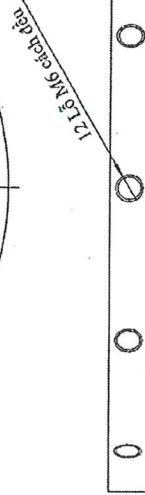
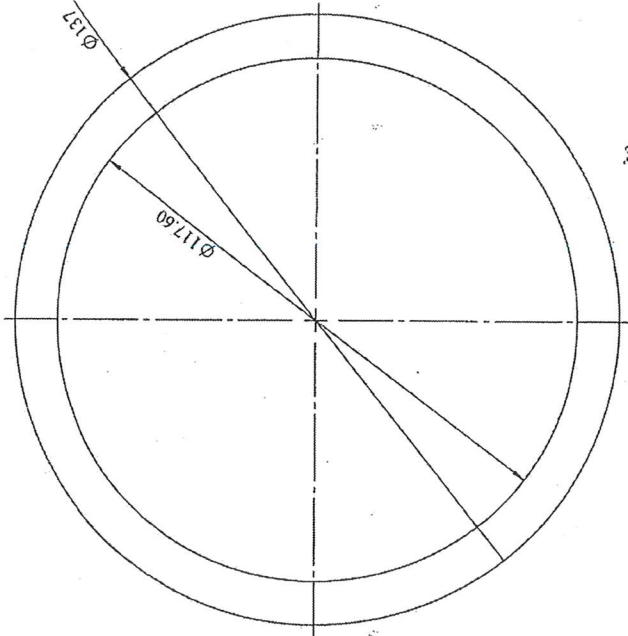
SCALE 1:1



CHI TIẾT I



SECTION A-A  
SCALE 1:1

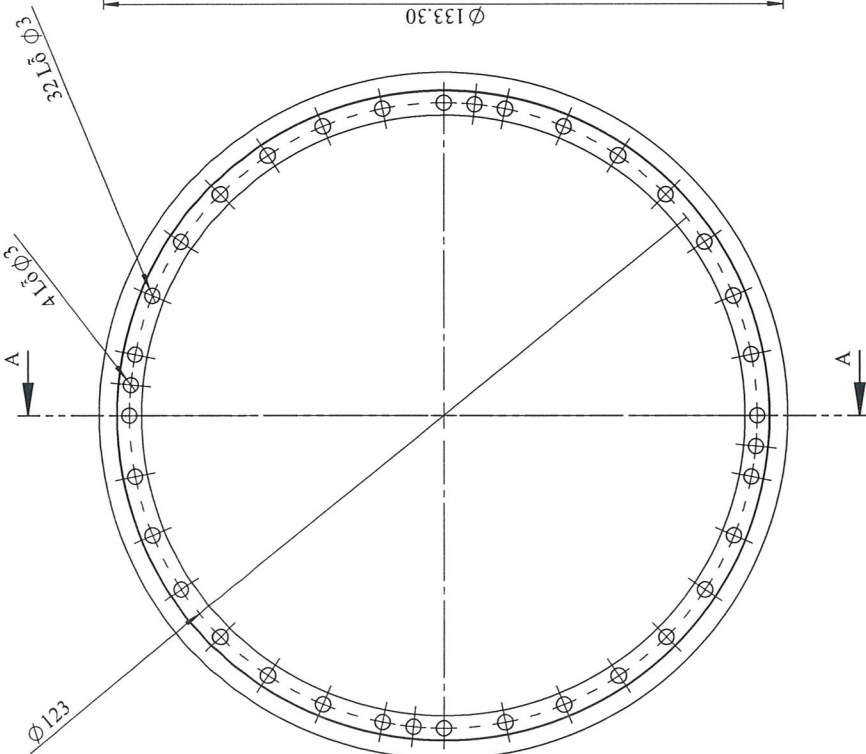


CHI TIẾT 2

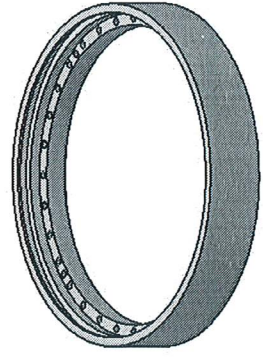
**YÊU CẦU KỸ THUẬT:**  
Các dung sai tự do không vượt quá 0.02mm

Sđ	SI	Sđ	SI	Ngày	Ngày	BOM TUẦN HOÀN NƯỚC NHIỆM 14P201				
Vẽ	Ng. Q. Huỳnh	Chữ ký	Ngày			14P201.OL (BV-02)				
X.PA	Ng. V. Hoàng					Số lượng	K. lượng	Tỉ lệ		
P.CĐ	Ng. V. Hải					01		1:		
P.KTh	Đ. Đ. Tuyên					Vật Liệu: 316		CÔNG TY CP DẬP SỞ 2-VINACHEM XUỖNG PA		

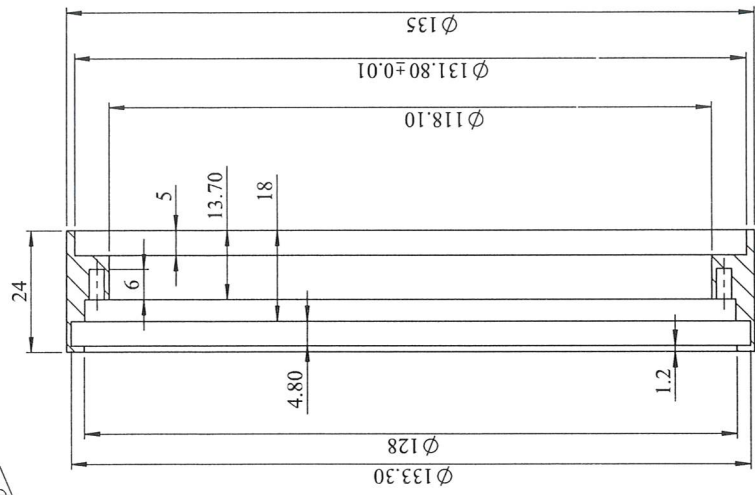
*Handwritten signature*



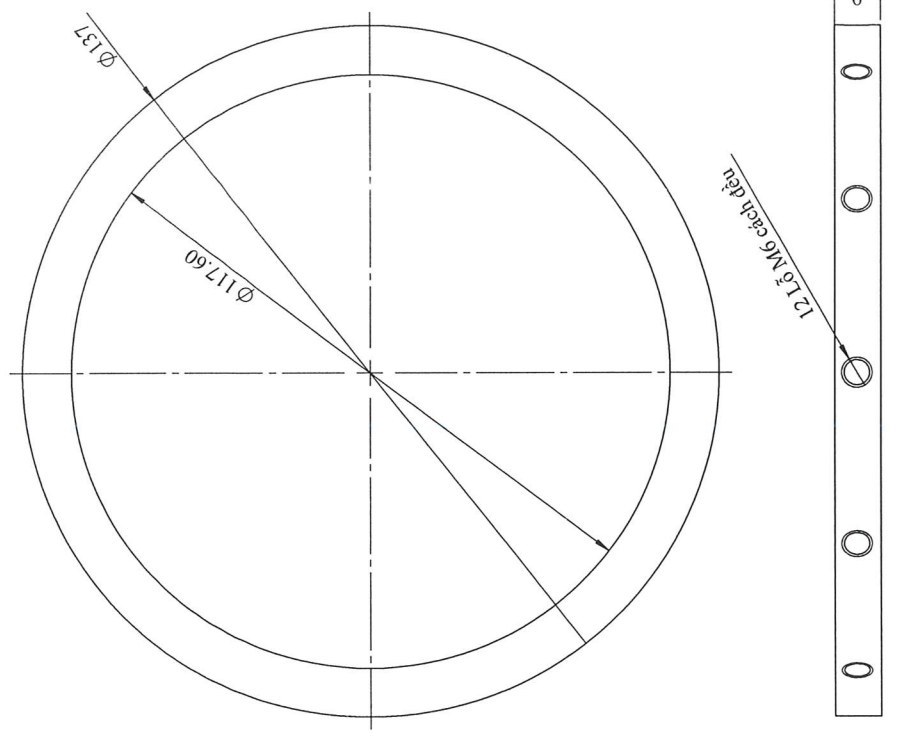
SCALE 1 : 1



CHI TIẾT 1



SECTION A-A  
SCALE 1 : 1



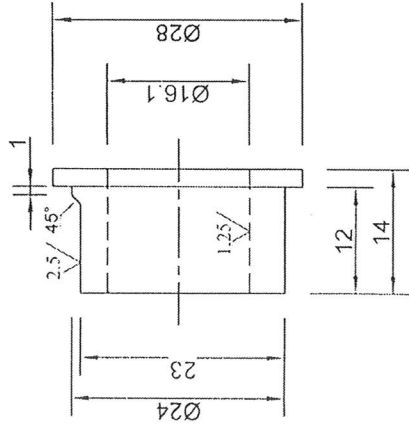
CHI TIẾT 2

YÊU CẦU KỸ THUẬT:  
Các dung sai từ đo không vượt quá 0.02mm

Sđ	SI	Sđ	SI	Ngày	Ngày	BOM TUẦN HOÀN NƯỚC NHIỆM AXIT					
Vẽ	Ph. Th. Long	Chữ ký	Ph. Th. Long			KHUNG ĐỖ BỘ LẮM KÍN		Số lượng		K. lượng	
X. PA	Ng. Th. Vinh		Ng. Th. Vinh					Tỷ lệ		14P201 KĐ	
P. CD	Ng. V. Hải		Ng. V. Hải					CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM		XUÔNG PA	
P. KTH	Đ. Đ. Tuyển		Đ. Đ. Tuyển					Vật Liệu: SUS 904		DAP	

28 + 29

CHI TIẾT BẠC TRỤC SỐ 1

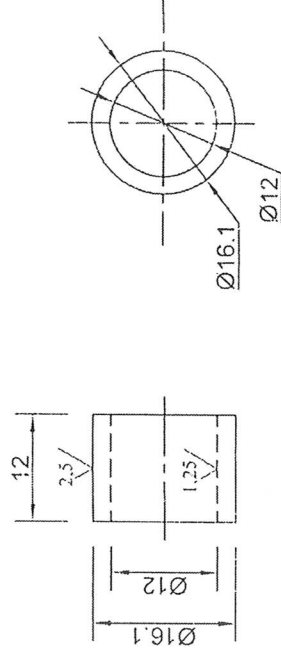


Ghi chú:

- Vật liệu được dùng để chế tạo bạc là nhựa PE.
- Sai số kích thước gia công chế tạo  $\pm 0,05\text{mm}$

*Bui Van Tao*

CHI TIẾT BẠC TRỤC SỐ 2



Ghi chú:

- Vật liệu được dùng để chế tạo bạc là nhựa PE
- Sai số kích thước gia công chế tạo  $\pm 0,05\text{mm}$

Số	Sĩ	Sứ	Ký	Ngày	BẠC TRỤC TAY GẤP BẢO ROBOT 23Z305
Vẽ	Bùi Văn Tạo		<i>Bui Van Tao</i>		BẢN VẼ CHIẾ TẠO BẠC TRỤC
Số	D. Quang Minh		<i>D. Quang Minh</i>		SỐ 1 VÀ SỐ 2 TAY
P. Cơ điện	<del>B. Văn Tài</del>		<i>B. Văn Tài</i>		GẤP BẢO ROBOT
PTP. Kỹ	Đỗ. D. Huyền				Số 16
					CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM XUYING DAP