

TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP-VIỄN THÔNG QUÂN ĐỘI
CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG CẨM PHẢ

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

Số: 1398 /XMCP-ĐT&QLTS
V/v Báo giá Cung cấp vật tư cho lọc bụi tĩnh điện
122EP01, 142EP01

Quang Hanh, ngày 06 tháng 11 năm 2025

Kính gửi: Quý Nhà thầu.

Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả đề nghị Quý Nhà thầu báo giá với nội dung cụ thể như sau:

I. Phạm vi cung cấp và các nội dung yêu cầu

1. Phạm vi cung cấp như sau:

TT	Tên hàng hóa	Mô tả/Chỉ tiêu kỹ thuật/Yêu cầu kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Tiến độ cung cấp	Bảo hành
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]
1	Cực thu	Type: ZT24	Tám	01	45 ngày	12 tháng
2	Cực phóng	Discharge Electrodes Type Variodyn 15	Bộ	620	45 ngày	12 tháng
3	Tám treo tám cực	180 x 110 x 167	Tám	6300	45 ngày	12 tháng
4	Thanh gỗ cực dương	Φ 60,3 x 3,71; L = 4890	Thanh	590	45 ngày	12 tháng
5	Chi tiết liên kết tám cực	1 bộ bao gồm: - Thân bulong M14 x 35; 8.8 - Thép Φ4 x 50 - Tám đệm: Φ50 x Φ14.5 x 8 - Lò xo côn: Φ55 x Φ15x3.5	Bộ	10	45 ngày	12 tháng
6	Trục vít có bước ren trên dưới	M12 x 100 (chiều dài ren ở hai đầu). - Kích thước thanh thép trước khi uốn: F12 x L640 - Kích thước bao sau khi uốn: 485 x 285; L _{ngang} =108, L _{dọc} =110, góc uốn ngang 23°	Bộ	710	45 ngày	12 tháng
7	Đế gỗ rung cực âm	100 x 360 x Φ65	Cái	264	45 ngày	12 tháng
8	Khung tổ hợp phần trên	7500 x 4700, tube Φ38 NORMAL SPACING (NS)	Bộ	150	45 ngày	12 tháng
9	Khung tổ hợp phần trên không đồng trục	7500 x 4700, tube Φ38 DISPLACED SPACING (DS)	Bộ	32	45 ngày	12 tháng
10	Khung tổ hợp phần trên không đồng trục	5000 x 4700, tube Φ38 NORMAL SPACING (NS)	Bộ	32	45 ngày	12 tháng
11	Khung tổ hợp phần trên không đồng trục	5000 x 4700, tube Φ38 DISPLACED SPACING (DS)	Bộ	32	45 ngày	12 tháng
12	Giá đỡ dầm console trên	455 x 70 x 20,5	Cái	32	45 ngày	12 tháng

TT	Tên hàng hóa	Mô tả/Chỉ tiêu kỹ thuật/Yêu cầu kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Tiến độ cung cấp	Bảo hành
13	Giá đỡ dầm console dưới	505 x 70 x 20,5	Cái	108	45 ngày	12 tháng

2. Địa điểm bàn giao: Kho vật tư – Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả (Nhà thầu chịu phí vận chuyển).

3. Yêu cầu kỹ thuật cơ bản

- Hàng hóa mới 100% chưa qua sử dụng, đáp ứng đầy đủ các Yêu cầu kỹ thuật nêu tại Bảng Phạm vi cung cấp.

- Nhà thầu tham khảo bản vẽ kỹ thuật các hàng hóa đính kèm hoặc có thể tiến hành khảo sát thực tế các hàng hóa, thiết bị đang sử dụng tại bên mời thầu để đảm bảo chào hàng đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật. Đảm bảo hàng hóa tương thích, đồng bộ với hệ thống lọc bụi tĩnh điện 122EP01, 142EP01 đang sử dụng tại địa điểm bên mời thầu.

- Hàng hóa đầy đủ chứng chỉ xuất xứ (nếu là hàng nhập khẩu), chứng nhận chất lượng, chứng nhận xuất xưởng (hoặc các chứng từ tương đương chứng minh chất lượng của hàng hóa).

4. Điều kiện thanh toán

Thanh toán bằng chuyển khoản qua Ngân hàng trong vòng 120 ngày kể từ ngày ký biên bản kiểm nghiệm (đạt yêu cầu).

II. Nội dung đề nghị Nhà thầu Báo giá.

Trên tinh thần hợp tác, Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả đề nghị Quý Công ty báo giá theo các nội dung như sau:

1. Biểu mẫu đề nghị báo giá:

TT	Tên hàng hóa	Mô tả/Chỉ tiêu kỹ thuật/Yêu cầu kỹ thuật	Mã nhãn hiệu/Hãng Sản xuất (nếu có)	Đơn vị tính	Số lượng	Đơn giá	Thành tiền	Bảo hành
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(5)* (6)	(7)	(8)
1								
2								
	Tổng cộng							
	Thuế GTGT							
	Tổng cộng giá trị sau thuế							

2. Điều kiện thanh toán:.....

3. Các yêu cầu/đề xuất khác nếu có:.....

4. Thời gian có hiệu lực của báo giá:

Báo giá được gửi Bản gốc hoặc bản Scan cho Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả trước 14h00, ngày / /2025 theo địa chỉ dưới đây:

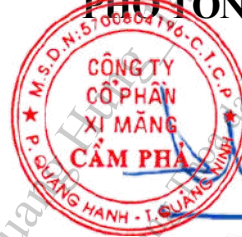
- Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả.
- Địa chỉ: Km6, QL 18A, Phường Quang Hanh, tỉnh Quảng Ninh.
- ĐT: 0333. 721.996 -868 Fax: 0333.714.605.
- Liên hệ: Nguyễn Quang Hưng – NV P.ĐTMS SĐT: 0965.948855.
- Email: hungnqhl@gmail.com; hungnq30@viettel.com.vn

Mong nhận được sự hợp tác của Quý Công ty./.

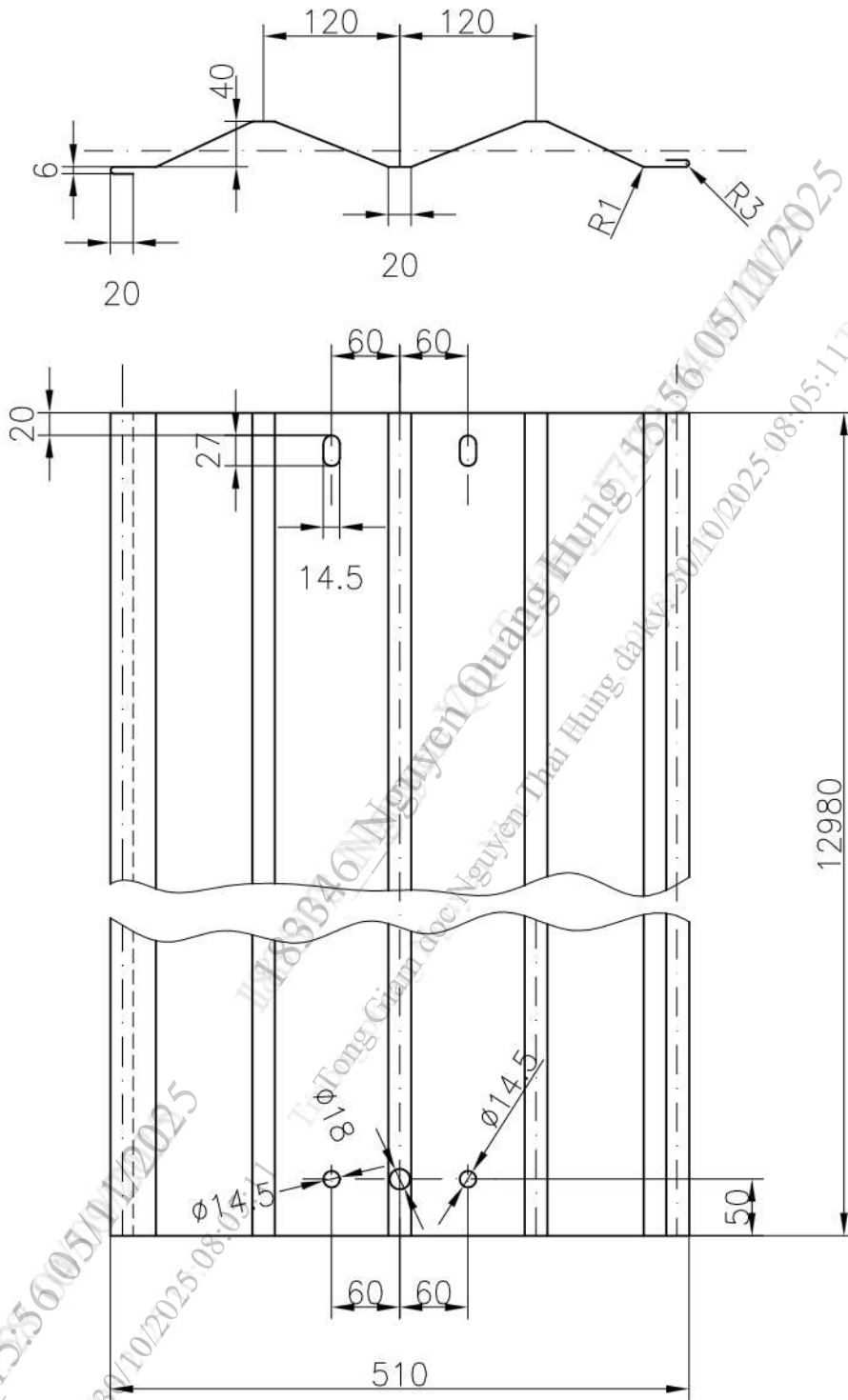
Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: VT, ĐT&QLTS. Hung02.

**KT. TỔNG GIÁM ĐỐC
PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC**



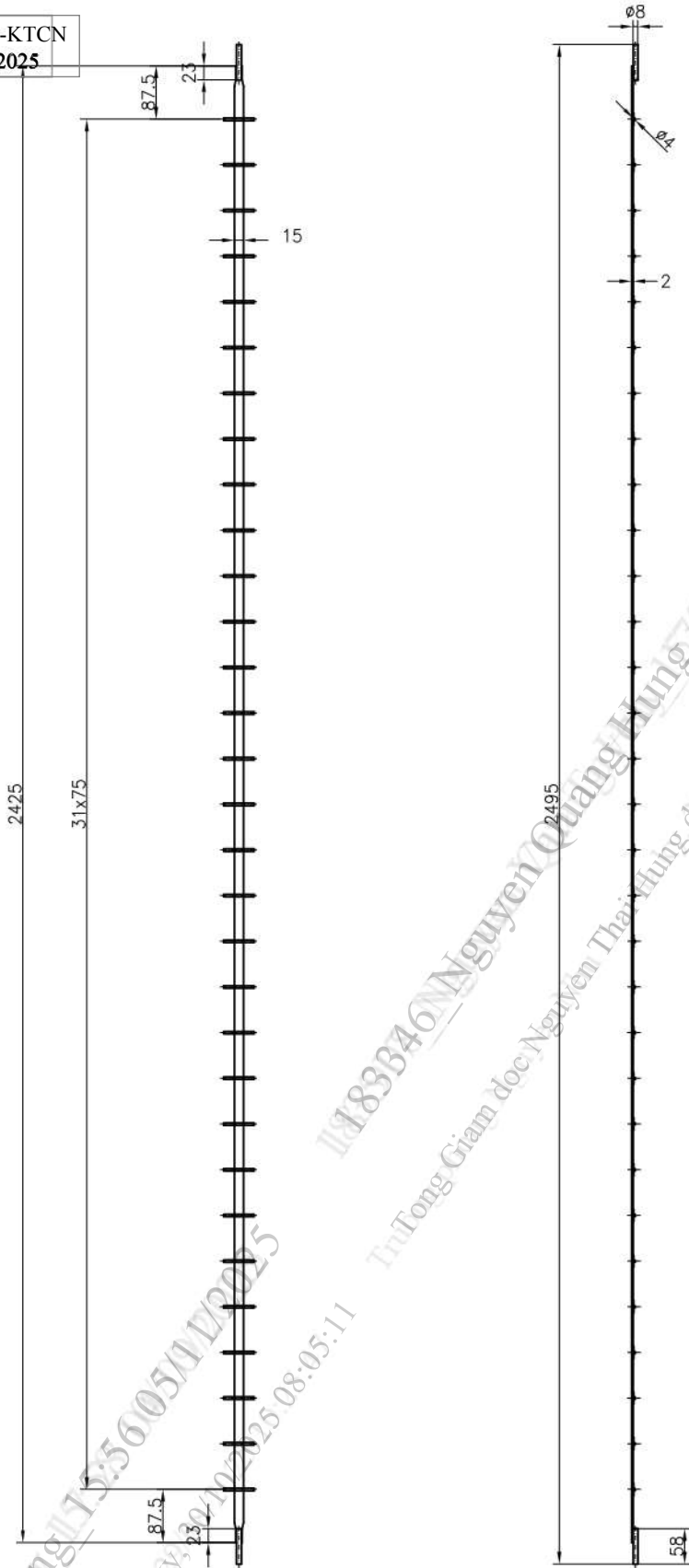
Hoàng Quang Thoa



1	Cực thu ZT24	Tấm	1
STT	Tên chi tiết	ĐVT	Số lượng

Vẽ	Kiểm Tra	Phê duyệt	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PH. PHÒNG KTCN	
 Nguyễn Quang Huy	 Nguyễn Văn Tuyến	 Nguyễn Như Đức	Hạng mục 122EP01 142EP01	No: Scale

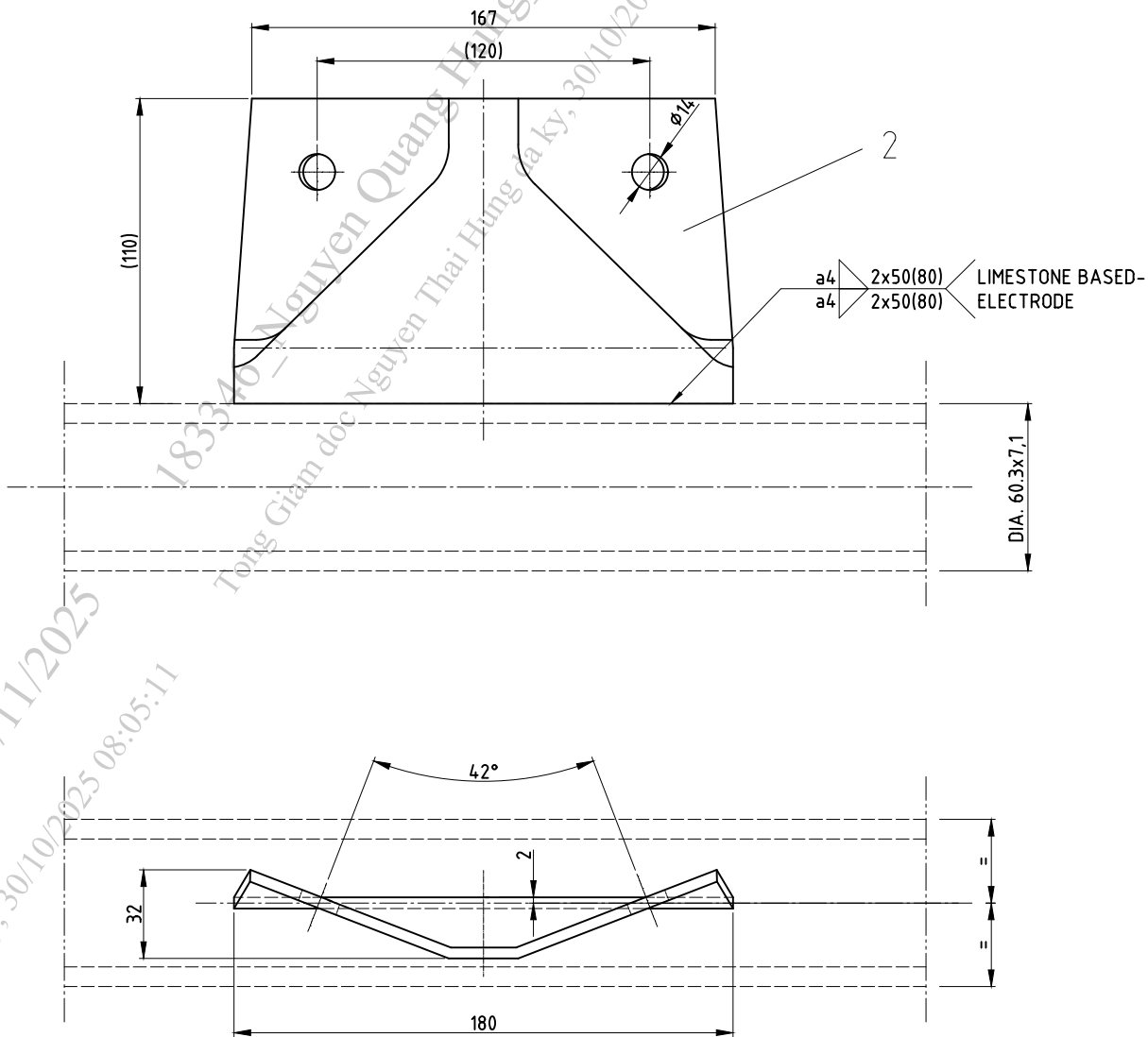
Số và ký hiệu: 723/TLT-KTCN
Ngày ban hành: 30/08/2025



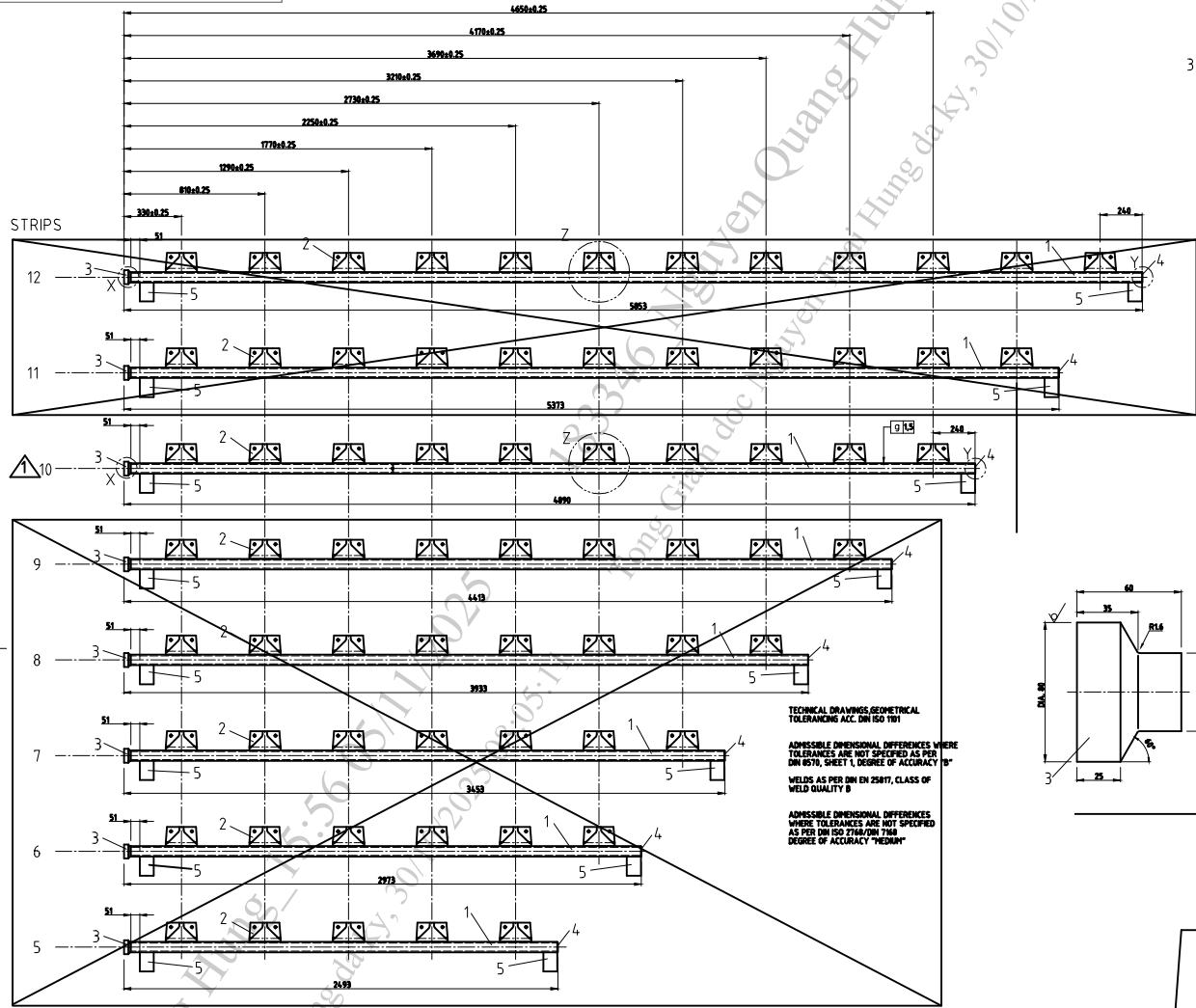
1	Cực phóng	Bộ	1
STT	Tên chi tiết	ĐVT	Số lượng

Vẽ	Kiểm tra	Phê duyệt	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PH. PHÒNG KTCN	
 Nguyễn Quang Huy	 Nguyễn Văn Tuyên	 Nguyễn Như Đức	Hạng mục 122EP01 142EP01	No: Scale

Số và ký hiệu: 723/TTr-KTCN
Ngày ban hành: 30/10/2025



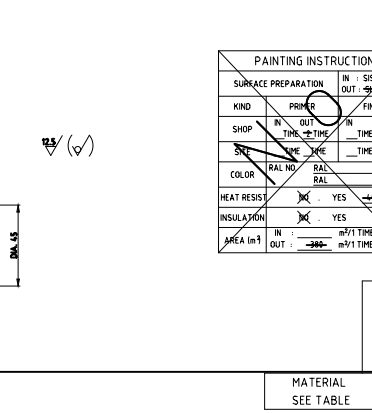
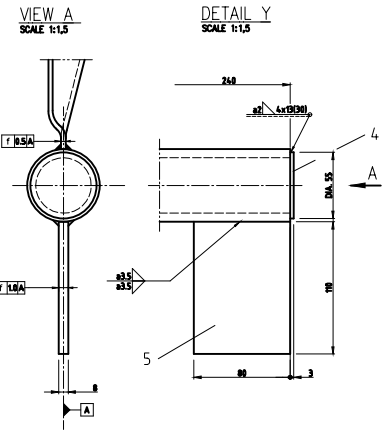
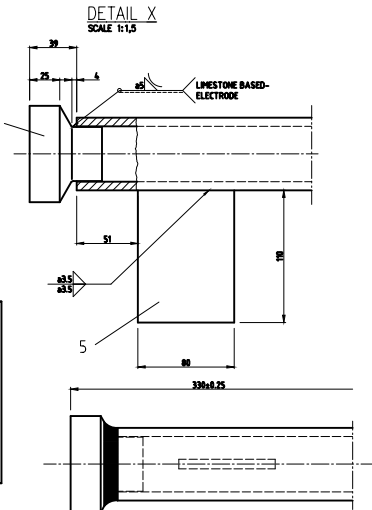
	Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ	
Người vẽ	Theo mẫu			TẮM TREO TẮM CỤC	
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyến		24/10/2025		
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức				TL
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa			VL	ST



NUMBER OF RAPPING BARS			
DESIGN A		DESIGN B	
EVEN ZG	ZG/2+1	ZG/2	
ODD ZG	(ZG+1)/2	(ZG+1)/2	

3) ZG = NUMBER OF GAS-PASSAGES

Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ
Người vẽ	Bản vẽ gốc		THANH GỖ CỤC DƯƠNG
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyên	24/10/2025	TL
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức		ST
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa		VL



PAINTING INSTRUCTION			
SURFACE PREPARATION	IN	SIS	OUT
KIND	PRIMER	FINISH	
SHOP	IN	OUT	TIME
ST	IN	OUT	TIME
COLOR	RAL NO.	RAL	
HEAT RESIST	YES	NO	
INSULATION	YES	NO	
AREA	IN	OUT	TIME

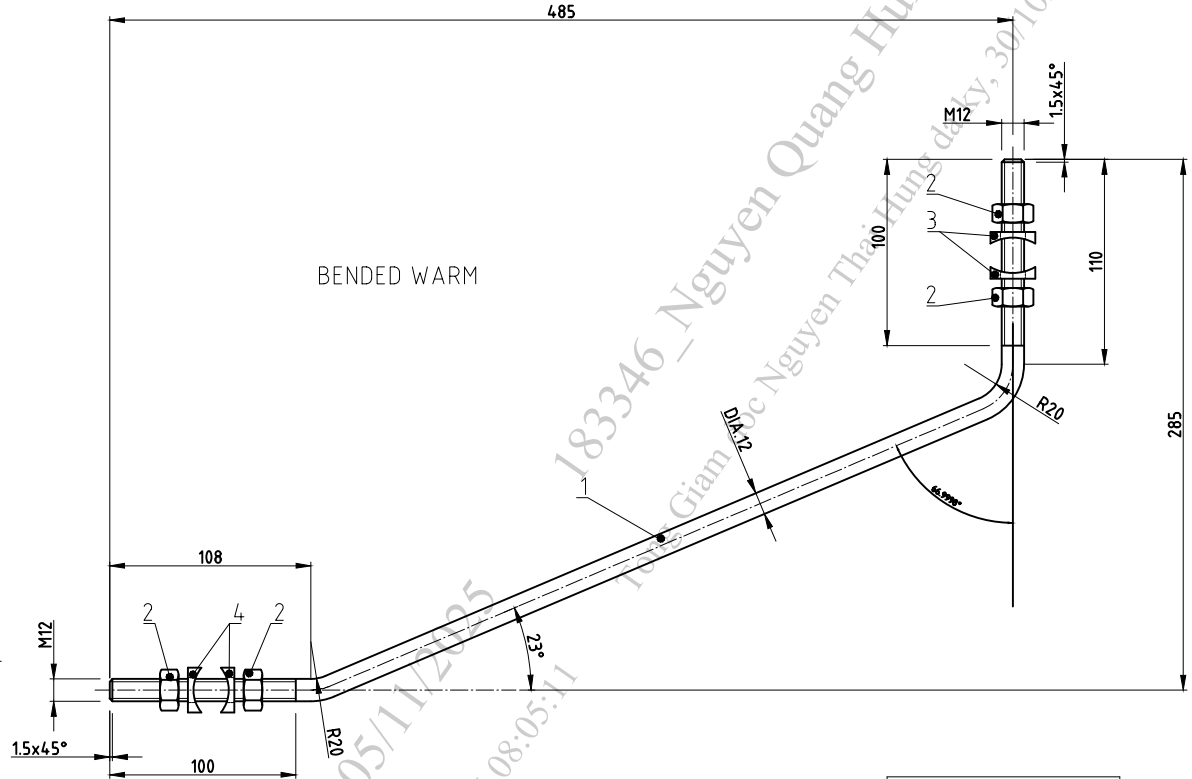
- 1) MATERIAL:
UP TO 300°C: S235JRG2 DIN EN10025
BEYOND 300°C: S142-0 DIN 17177
- 2) MATERIAL:
UP TO 300°C: S235JRG2 DIN EN 10025
BEYOND 300°C: S142-0 DIN 17177

EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 51 TIMES, DESIGN A
EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 48 TIMES, DESIGN B

ITEM	DESCRIPTION	QTY	UNIT	WEIGHT
1	FLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
2	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
3	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
4	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	7,56
5	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
6	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
7	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
8	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
9	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	6,93
10	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
11	FLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
12	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
13	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
14	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	6,93
15	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
16	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
17	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
18	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
19	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	5,67
20	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
21	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
22	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
23	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
24	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	4,41
25	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
26	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
27	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
28	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
29	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	3,19
30	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
31	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
32	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
33	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
34	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	2,65
35	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11

ITEM	DESCRIPTION	QTY	UNIT	WEIGHT
1	FLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
2	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
3	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
4	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	7,56
5	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
6	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
7	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
8	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
9	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	6,93
10	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
11	FLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
12	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
13	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
14	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	6,93
15	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
16	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
17	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
18	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
19	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	5,67
20	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
21	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
22	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
23	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
24	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	4,41
25	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
26	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
27	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
28	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
29	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	3,19
30	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11
31	PLAT 60x6, 110L6	1077	5	5235,862
32	PLATE 3 DIA55	EXH0029	4	RS197-2
33	ROUND BAR 60, 60L6	1013	3	25
34	FITTING PLATE, 79226-01-1011A	2	2	2,65
35	TUBE 60,3x7,14537L6	2458	1	11

Số và ký hiệu: 723/TTr-KTCN
Ngày ban hành: 30/10/2025



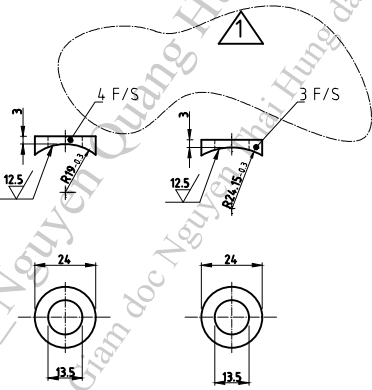
PAINTING INSTRUCTION					
SURFACE PREPARATION			IN : SIS - OUT : SIS - SA 2.5		
KIND	PRIMER		FINISH		
SHOP	IN TIME	OUT TIME	IN TIME	OUT TIME	TIME
SITE	TIME	TIME	TIME	TIME	TIME
COLOR	RAL NO.		RAL		
HEAT RESIST	X		YES		400 °C
INSULATION	X		YES		
AREA (m²)	IN : OUT : 380		m²/1 TIME		

ADMISSIBLE DIMENSIONAL DIFFERENCES
DEGREE TOLERANCES ARE NOT SPECIFIED
AS PER DIN ISO 2768 / DIN 7168
DEGREE OF ACCURACY "MEDIUM".

1) ALTERNATIVE TUBE DIN 2448 S137.0: DIA. 25x5.6

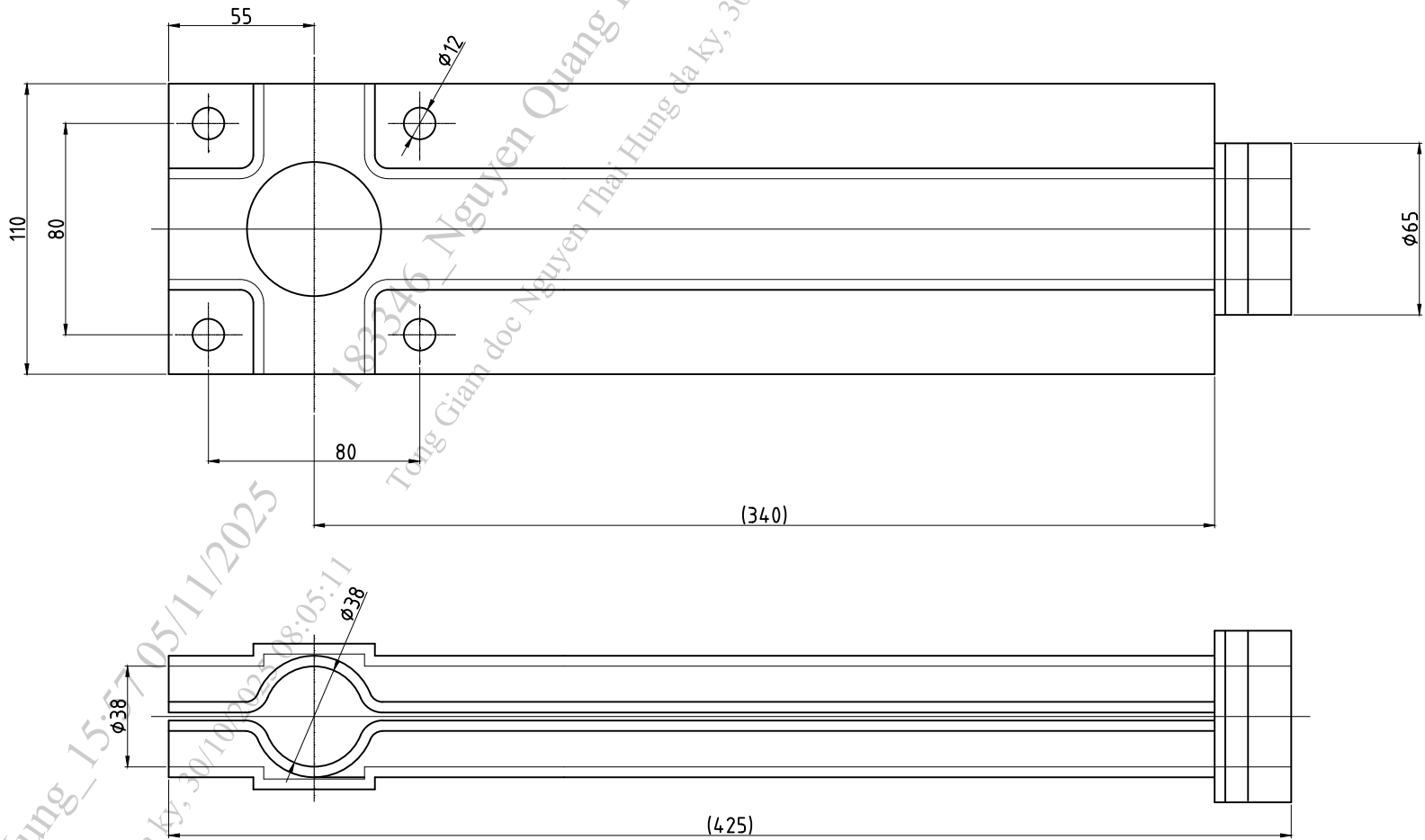
EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 384 TIMES

F/S	2	WASHER DIA.24/13.5 1)	668	4	9S20K		0,02	
F/S	2	WASHER DIA.24/13.5 1)	668	3	9S20K		0,02	
F/S	4	HEXAGON NUT M12	EN24034	2	5		0,06	
L/F	1	ROUND BAR 12; 640LG	1013	1	S235JRG2		0,57	
NO. REQ.	DESCRIPTION,DIMENSIONS,NOTES			DIN	ITEM	MATERIAL	TYPE OR STOR. NO.	WEIGHT PER LINE
TOTAL WEIGHT:						0.67KG		



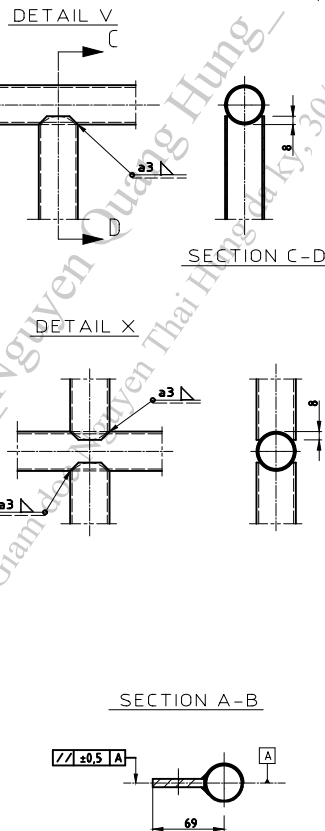
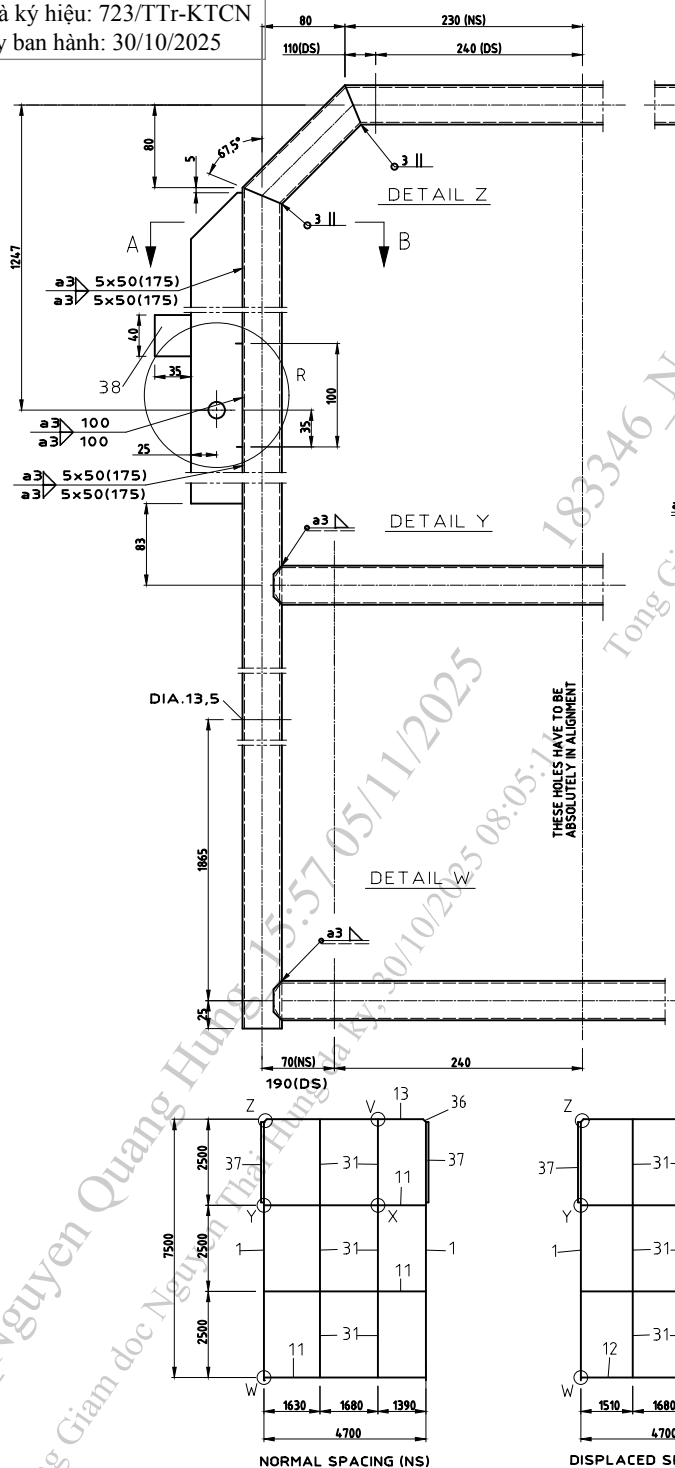
	Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ			
Người vẽ	Theo mẫu			TRỤC VÍT CÓ BƯỚC REN TRÊN DƯỚI			
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyển		24/10/2025				
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức						
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa						

1							
1	Werab	04.10.05	Wo	04.10.05	See Drawing 		
0	LIBA	12.08.2005	VTV		FI	FIRST ISSUE	
Rev.	Name	Date	Name	Name	Date	Status	Kind of Revision
	Prepared/Changed		Checked	Approved			
The copying, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others, without expressed authorization by LURGI BISCHOFF is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or ornamental design registration.							
Scale:		Original Size:		Lurgi Bischoff			
1:2; 1:1		A2					
Identification:				DISTANCE BRACKET E.S.P. for Raw Mill & Kiln 122EP01			
Basic document: S-2-13922							
DCC		DG	DL-No. 030411				
Job name:		Cam Pha/KPS		Job No. 79226-01		Document No. 10126	
						Rev. 1	
IT-Ident-No. Cam_Pha\07Vykresy\05WZ\Raw_Mill\10126_1.dwg							



	Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ	
Người vẽ	Theo mẫu			Đề gồ rung cực âm	
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyển		24/10/2025		
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức				TL
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa			VL	ST

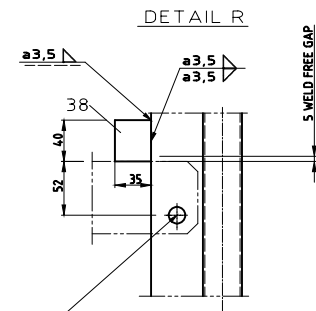
Số và ký hiệu: 723/TTr-KTCN
Ngày ban hành: 30/10/2025



ADMISSIBLE DIMENSIONAL DIFFERENCES WHERE TOLERANCES ARE NOT SPECIFIED: AS PER DIN 8570, PART 1, DEGREE OF ACCURACY "B"
WELDS AS PER DIN EN 25817, CLASS OF WELD QUALITY B

THE FLATNESS TOLERANCE OF THE FRAME WITHOUT DISCHARGE ELECTRODES HAS TO BE ± 5 MM.

THE DIMENSIONS INDICATED IN THE DIAGRAMS REPRESENT THE DISTANCES BETWEEN TUBE CENTER LINES.



- 1) MOUNT SUPPORT BRACKET WITH SPRING TYPE STRAIGHT PIN AND BOLT AT THE WORKSHOP. TIGHTEN NUT BY HAND AND SECURE NUT WITH BOLT BY A INTERMITTENT WELD.
- 2) ROTATE SUPPORT BRACKET TO 90° ITEM 38 AND WELD ON THE STOP WITHOUT GAP. WELD ON STOP, ITEM 38, WITHOUT GAP AFTER FIXING THE CARRYING IRONS DURING SITE WELDING OF THE DISCHARGE FRAME. ENSURE THAT THE CARRYING IRONS ARE ALIGNED ABSOLUTELY AT RIGHT ANGLES.
- 3) FOLD SUPPORT BRACKET OVER FOR TRANSPORT, SECURE ALL SUPPORT BRACKETS OF ONE FRAME PACKAGE BY MEANS OF STEEL STRAP.

PAINTING INSTRUCTION					
SURFACE PREPARATION		IN	: SIS	OUT	: SIS
KIND		PRIMER		FINISH	
SHOP		IN	TIME	OUT	TIME
SITE		IN	TIME	OUT	TIME
COLOR		RAL NO.		RAL	
HEAT RESIST			YES	NO	400°C
INSULATION			YES	NO	
AREA (m²)		IN		OUT	
			m²/1 TIME		m²/1 TIME

4) FLAT SAWN AND DEBURRED

EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 48 TIMES

DS	101,58	2	FLAT 35LG; 79226-01-10128 Rev.1	38	0,44
		2	FLAT 2332LG; 79226-01-10128 Rev.1	37	14,64
		2	TUBE 140LG; 79226-01-10128 Rev.1	36	0,50
		6	TUBE 2478LG; 79226-01-10128 Rev.1	31	26,46
		1	TUBE 4540LG; 79226-01-10128 Rev.1	14	8,08
		3	TUBE 4678LG; 79226-01-10128 Rev.1	12	24,96
		2	TUBE 7445LG; 79226-01-10128 Rev.1	1	26,50

EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 48 TIMES

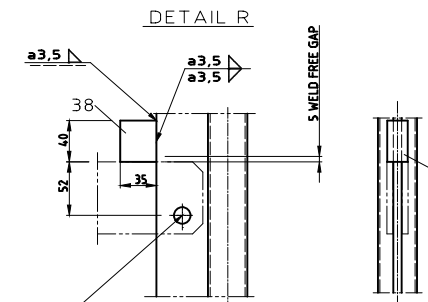
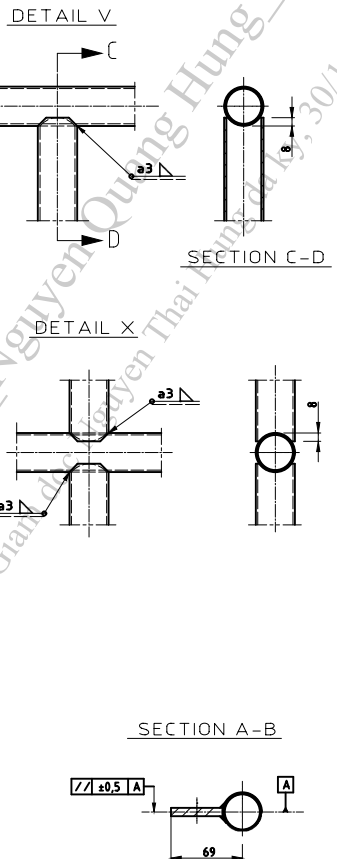
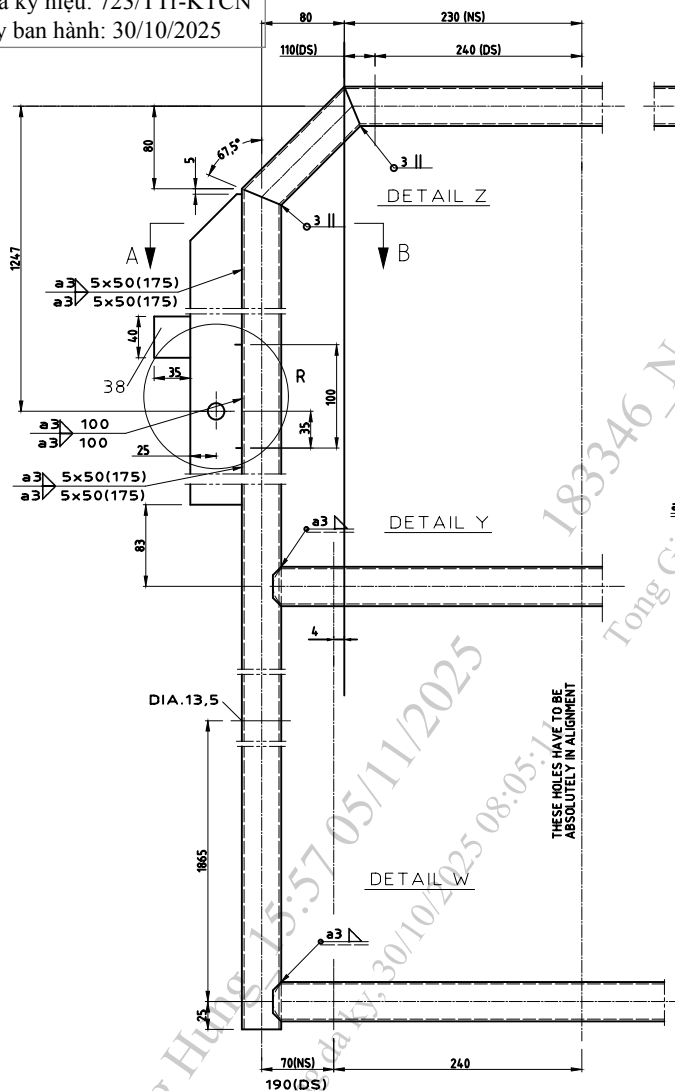
NS	101,58	2	FLAT 35LG; 79226-01-10128 Rev.1	38	0,44
		2	FLAT 2332LG; 79226-01-10128 Rev.1	37	14,64
		2	TUBE 140LG; 79226-01-10128 Rev.1	36	0,50
		6	TUBE 2478LG; 79226-01-10128 Rev.1	31	26,46
		1	TUBE 4540LG; 79226-01-10128 Rev.1	13	8,08
		3	TUBE 4678LG; 79226-01-10128 Rev.1	11	24,96
		2	TUBE 7445LG; 79226-01-10128 Rev.1	1	26,50

NO. REQ.	DESCRIPTION, DIMENSIONS, NOTES	DIN	ITEM	MATERIAL	TYPE OR STOR. NO.	WEIGHT PER LINE
----------	--------------------------------	-----	------	----------	-------------------	-----------------

1	Mrab	04.10.05	Wo	04.10.05	See Drawing	
0	LSA	12.08.2005	YTV	FI	FIRST ISSUE	
Rev.	Name	Date	Name	Date	Status	Kind of Revision
	Prepared/Changed		Checked		Approved	
The copying, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others, without expressed authorization by Lurgi B&S, is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or ornamental design registration.						
Scale:		Original Size:		Lurgi Bischoff		
1:25; 1:75		A1				
Identification:				DISCHARGE FRAME 7,5M F.H.; 10 STRIPS		
Basic document:				E.S.P. for Raw Mill & Kiln		
S-1-12602a				122EP01		
DCC		DG		030411		
Job name:		Job No.		Document No.		Rev.
Cam Pha/KPS		79226-01		10127		1
IT-Ident-No.: Cam_Pha/07/ykresy/05WZ/Raw_Mill/1027_1.dwg						

	Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ		
Người vẽ	Theo mẫu			KHUNG TỔ HỢP PHẦN TRÊN (Normal spacing & Displace spacing)		
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyến		24/10/2025			
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức				TL	
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa			VL	ST	

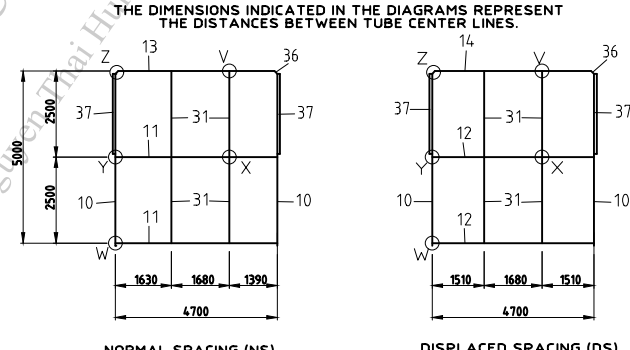
Số và ký hiệu: 723/TTr-KTCN
Ngày ban hành: 30/10/2025



PAINTING INSTRUCTION					
SURFACE PREPARATION			IN : SIS		
			OUT : SIS		
KIND			PRIMER		
SHOP			FINISH		
SRE			TIME		
COLOR			RAL NO.		
HEAT RESIST			YES		
INSULATION			YES		
AREA (m²)			IN : m²/1 TIME		
			OUT : m²/1 TIME		

EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 48 TIMES					
DS	2	FLAT 35LG; 79226-01-10128 Rev.1 43	38		0,44
	2	FLAT 2332LG; 79226-01-10128 Rev.1	37		14,64
	2	TUBE 140LG; 79226-01-10128 Rev.1	36		0,50
	4	TUBE 2478LG; 79226-01-10128 Rev.1	31		17,64
	1	TUBE 4540LG; 79226-01-10128 Rev.1	14		8,08
	2	TUBE 4678LG; 79226-01-10128 Rev.1	12		16,64
	2	TUBE 4945LG; 79226-01-10128 Rev.1	10		17,60

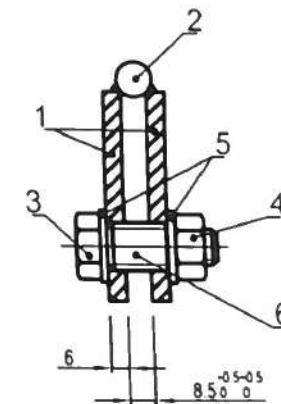
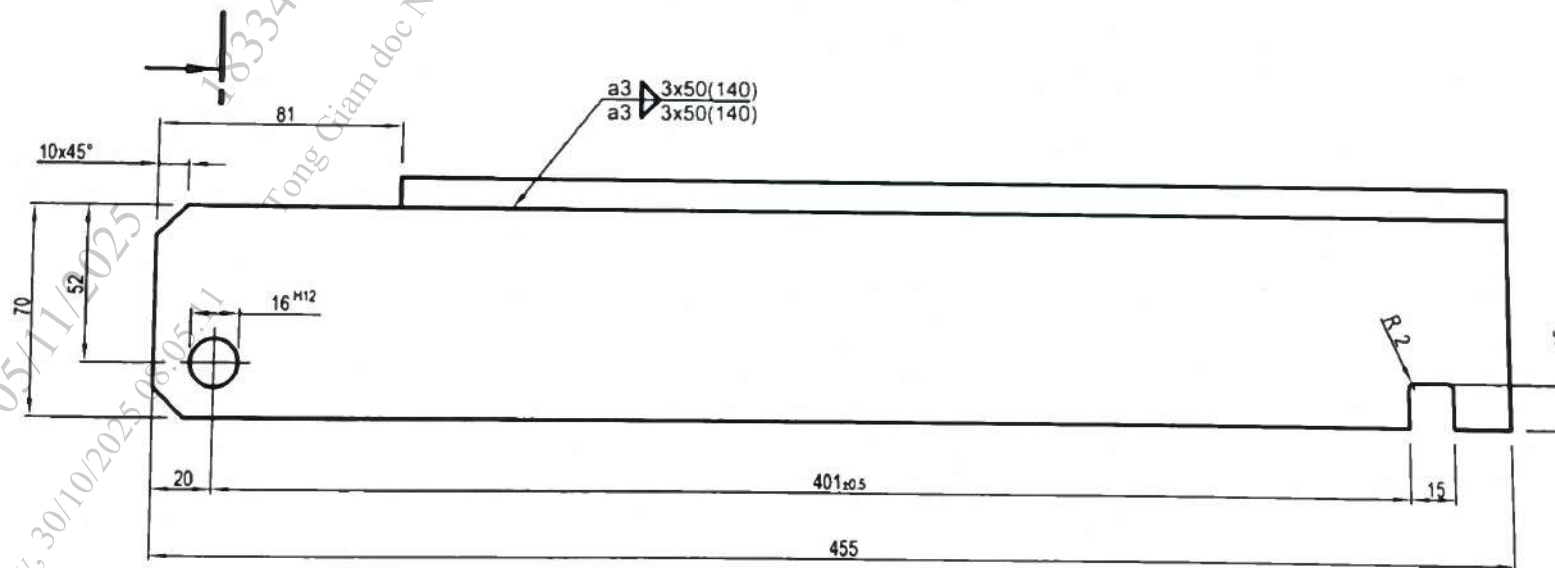
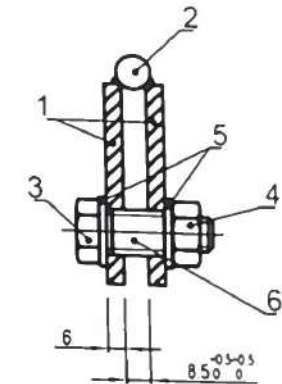
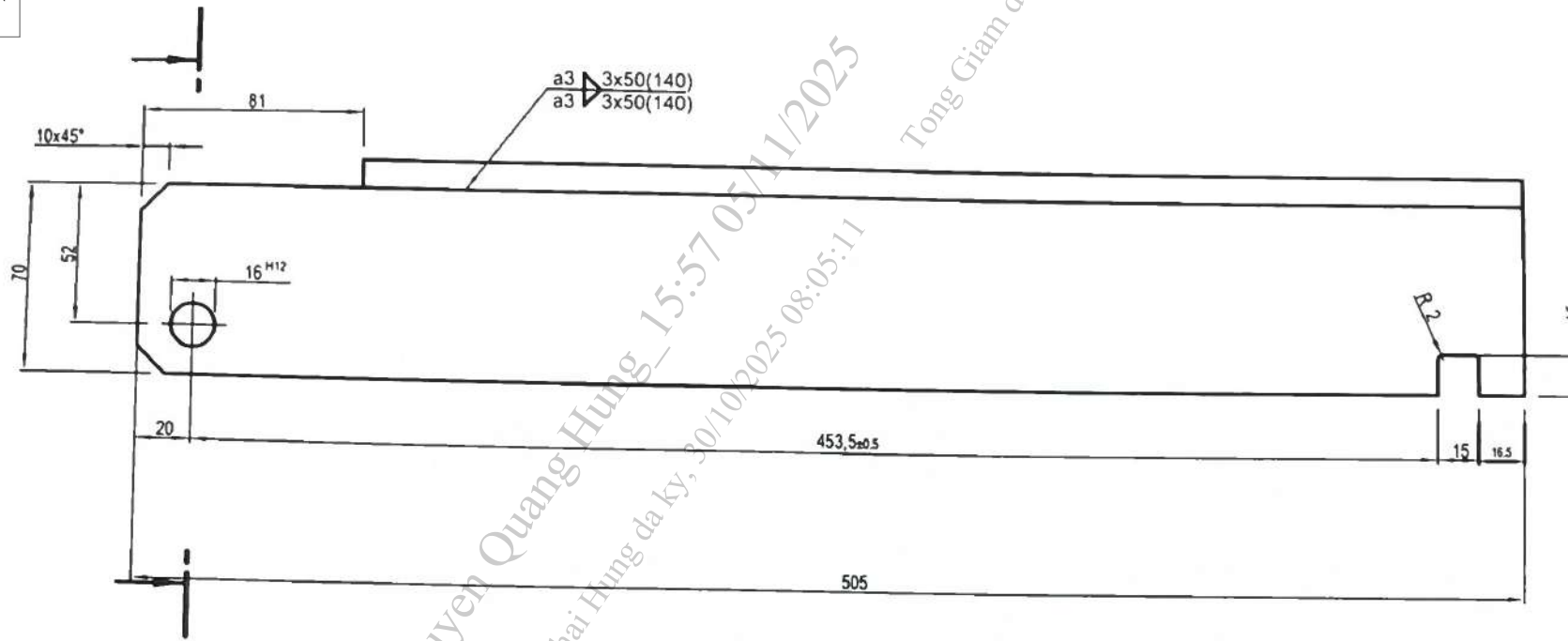
EXECUTE ITEMS OF PARTS LIST 48 TIMES					
NS	2	FLAT 35LG; 79226-01-10128 Rev.1 43	38		0,44
	2	FLAT 2332LG; 79226-01-10128 Rev.1	37		14,64
	2	TUBE 140LG; 79226-01-10128 Rev.1	36		0,50
	4	TUBE 2478LG; 79226-01-10128 Rev.1	31		17,64
	1	TUBE 4540LG; 79226-01-10128 Rev.1	13		8,08
	2	TUBE 4678LG; 79226-01-10128 Rev.1	11		16,64
	2	TUBE 4945LG; 79226-01-10128 Rev.1	10		17,60



Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ		
Người vẽ	Theo mẫu		KHUNG TỔ HỢP PHẦN TRÊN		
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyến	24/10/2025	(Normal spacing & Displace spacing)		
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức				
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa		VL		

1	Werab	04.10.05	Wo	04.10.05	See Drawing				
0	LIBA	12.08.2005	VTV		FI	FIRST ISSUE			
Rev.	Name	Date	Name	Date	Status	Kind of Revision			
Prepared/Changed	Checked	Approved	Lurgi Bischoff						
The copying, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others, without expressed authorization by LURGI BISCHOFF is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or ornamental design registration.									
Scale:							Original Size:		
1:25; 1:75							A1		
Identification:							DISCHARGE FRAME 5M F.H.;10 STRIPS		
							E.S.P. for Raw Mill & Kiln		
Basic document:							122EP01		
S-1-12594a									
DCC DG							030411		
Job name:							Job No:		Document No:
Cam Pha/KPS			79226-01		10129	1			

Số và ký hiệu: 723/TTr-KTCN
Ngày ban hành: 30/10/2025



	Họ và tên	Ký tên	Ngày tháng	CÔNG TY CP XI MĂNG CẨM PHẢ	
Người vẽ	Vũ Ngọc Quang		23/10/2025	BV: KHUNG GIÁ ĐỠ	
Kiểm tra	Nguyễn Văn Tuyền				
Kiểm tra	Nguyễn Như Đức			HM: 122EP01	Tỉ lệ: 1/3
Phê duyệt	Hoàng Quang Thoa				Số tờ: 1/1