

Số: 44 /QĐ-TLBT

Vĩnh Long, ngày 11 tháng 12 năm 2025

QUYẾT ĐỊNH

V/v phê duyệt hồ sơ mời thầu (HSMT)

Gói thầu: Gói thầu số 1: “Cung cấp 01 dây chuyền máy cuốn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu và hướng dẫn lắp đặt, đào tạo vận hành” thuộc kế hoạch lựa chọn nhà thầu Đầu tư máy cuốn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu thuộc dự án: Đầu tư máy cuốn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu

CHỦ TỊCH CÔNG TY THUỐC LÁ BẾN TRE

Căn cứ Quyết định số 452/QĐ-TLVN ngày 11/12/2015 của Tổng công ty Thuốc lá Việt Nam về việc chuyển Công ty TNHH một thành viên Thuốc lá Bến Tre về làm công ty con của Công ty TNHH một thành viên Thuốc lá Sài Gòn;

Căn cứ Quyết định số 321/QĐ-TLSG ngày 05/9/2024 của Công ty Thuốc lá Sài Gòn về việc ban hành Điều lệ tổ chức và hoạt động của Công ty TNHH MTV Thuốc lá Bến Tre;

Căn cứ Luật Đấu thầu số 22/2023/QH15 ngày 23/06/2023;

Căn cứ Luật số 57/2024/QH15 ngày 29/11/2024 sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Quy hoạch, Luật Đầu tư, Luật Đầu tư theo phương thức đối tác công tư và Luật Đấu thầu;

Căn cứ Luật số 90/2025/QH15 ngày 25/6/2025 sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Đấu thầu, Luật Đầu tư theo phương thức đối tác công tư, Luật Hải quan, Luật Thuế giá trị gia tăng, Luật Thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu, Luật Đầu tư, Luật Đầu tư công, Luật Quản lý, sử dụng tài sản công;

Căn cứ Nghị định số 214/2025/NĐ-CP ngày 04/8/2025 của Chính phủ Quy định chi tiết một số điều và biện pháp thi hành Luật Đấu thầu về lựa chọn nhà thầu;

Căn cứ Thông tư số 79/2025/TT-BTC ngày 04/8/2025 của Bộ Tài chính về Hướng dẫn việc cung cấp, đăng tải thông tin về lựa chọn nhà thầu và mẫu hồ sơ đấu thầu trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia;

Căn cứ Công văn số 11a/TLBT-PKTCĐ ngày 14/02/2023 của Chủ tịch Công ty Thuốc lá Bến Tre về việc đồng ý chủ trương đầu tư dự án: “Đầu tư máy cuốn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ cho xuất khẩu”;

Căn cứ Quyết định số 13a/QĐ-TLBT ngày 14/02/2023 của Giám đốc Công ty Thuốc lá Bến Tre về việc phê duyệt chủ trương đầu tư dự án: “Đầu tư máy cuốn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu”;

Căn cứ Quyết định số 371/QĐ-TLSG ngày 30/09/2025 của HĐQT Công ty Thuốc lá Sài Gòn về việc phê duyệt dự án: “Đầu tư máy cuốn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu” của Công ty Thuốc lá Bến Tre;



Căn cứ Quyết định số 212/QĐ-TLBT ngày 30/10/2025 của Chủ tịch Công ty thuốc lá Bến Tre về việc phê duyệt dự toán các gói thầu của dự án: “Đầu tư máy cuộn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu” của Công ty Thuốc lá Bến Tre;

Căn cứ Quyết định số 228/QĐ-TLBT ngày 11/11/2025 của Chủ tịch Công ty thuốc lá Bến Tre về việc phê duyệt Kế hoạch lựa chọn nhà thầu dự án: “Đầu tư máy cuộn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu” của Công ty Thuốc lá Bến Tre;

Căn cứ Tờ trình số 0812.01/TTr/TCG-DVLS ngày 08/12/2025 của Tổ chuyên gia
 – Công ty Cổ phần Sở hữu Trí tuệ DVL Miền Nam về việc phê duyệt HSMT Gói thầu
 Gói thầu số 1: “Cung cấp 01 dây chuyền máy cuộn điều tốc độ 8.000 điều/phút để
 phục vụ sản xuất xuất khẩu và hướng dẫn lắp đặt, đào tạo vận hành”.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Phê duyệt bổ sung thông số kỹ thuật hàng hóa theo phụ lục 01 đính kèm.

Điều 2. Phê duyệt HSMT Gói thầu số 1: “Cung cấp 01 dây chuyền máy cuộn điều tốc độ 8.000 điều/phút để phục vụ sản xuất xuất khẩu và hướng dẫn lắp đặt, đào tạo vận hành” với nội dung theo HSMT đính kèm.

Điều 3. Chánh Văn phòng, Kế toán trưởng, Trưởng phòng Kỹ thuật – Cơ điện, Trưởng phòng Kế hoạch, Công ty Cổ phần Sở hữu Trí tuệ DVL Miền Nam (Đơn vị tư vấn) và Trưởng các đơn vị liên quan chịu trách nhiệm thực hiện các bước tiếp theo của quy trình đấu thầu.

Điều 4. Quyết định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký và các đơn vị nêu trên chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Lưu: VT, KTCĐ.

CHỦ TỊCH



Dương Ngọc Minh

PHỤ LỤC 01
DANH MỤC VÀ THÔNG SỐ KỸ THUẬT CHI TIẾT
 (Kèm theo Quyết định số 44/QĐ-TLBT ngày 11/12/2025)

STT	Danh mục	Thông số kỹ thuật
A	Thông số chung	
1	Nguyên lý vận điều thuốc lá	- Máy vận điều chạy duy nhất 1 dây điều ở phần cấp sợi và tạo hình điều ở mọi thời điểm.
2	Thông số thiết kế	- Tốc độ vận điều compact (> 7,0mm): 8.000 điều/phút; - Tốc độ dây điều: lên đến 560 m/phút; - Đường kính điều thuốc: 5,4 - 8,4 mm; - Chiều dài điều thuốc: 65 - 100 mm; - Chiều dài phần sợi thuốc: 50 - 90 mm; - Chiều dài phần giấy sếp: 28 - 74 mm.
3	Hiệu suất máy vận điều	- Hiệu suất: $\geq 85\%$ - Tỷ lệ phế phẩm: $\leq 1.5\%$
4	Cách thức bảo vệ	- Dễ dàng tiếp cận tất cả các khu vực bảo trì; - Theo tiêu chuẩn an toàn của EU; - Tầm nhìn và khả năng tiếp cận tối ưu nhờ hệ thống ốp che máy di động bao gồm băng tải phế phẩm.
5	Phát thải tiếng ồn	- Phát thải tiếng ồn đáp ứng tiêu chuẩn quốc tế, ≤ 85 dB(A) - Có nắp che cho tất cả các bộ phận chuyển động cơ khí bao gồm cả hệ thống thay bô-bin
6	Nguồn cung cấp	- Hiệu điện thế 3 pha 380VAC $\pm 10\%$, tần số 50Hz
7	Tủ điện và giao diện	- Các thành phần điện riêng lẻ được đặt trong tủ chuyển mạch và kết nối với hệ thống điều khiển PLC trung tâm; - Có giao diện kết nối máy chủ cho phép tùy chọn liên kết máy với hệ thống quản lý sản xuất và thu thập dữ liệu cấp cao hơn.
8	Tiện dụng	- Yêu cầu về sự dễ dàng thao tác tại từng bộ phận, đơn giản hóa các điều kiện vận hành và bảo trì; - Các nút phần cứng được bố trí ở vị trí thuận lợi, giúp vận hành nhanh các chức năng quan trọng.
B	Cụm phân bổ sợi	
1	Cấp sợi	Cấp sợi cho máy vận từ hệ thống cấp sợi sẵn có hoặc bất cứ hệ thống cấp sợi khác
2	Định lượng	- Có khả năng loại bỏ những phần tử có từ tính.



		- Chiều dài hộc chứa thuốc lá không nhỏ hơn 1100 mm.
3	Vận chuyển sợi	- Vận chuyển thuốc lá êm ái nhờ đệm không khí; - Máng cấp sợi bên dưới hộc chứa sợi sử dụng cơ cấu rung phân bố sợi một cách đồng đều trên con lăn móc sợi.
C Cụm vấn điều		
1	Chức năng xén sợi	- Gạt lại lượng sợi thừa và chuyển trở lại hộc chứa sợi.
2	Cấp giấy cuộn điều	- Có khả năng cấp giấy tự động và nối giấy tự động; - Có cảm biến phát hiện vị trí nối giấy để xả điều tương ứng; - Có bộ in dấu điều cùng với cơ cấu cấp mực; - Có chức năng loại mảnh thuốc lá ở đường nối giấy cuộn.
3	Định hình điều thuốc	- Tạo hình dòng điều với đường kính theo yêu cầu; - Căn chỉnh đường kính cho dây điều; - Tạo hình điều thuốc chất lượng cao; - Kiểm soát trọng lượng trong phạm vi dung sai hẹp ở mọi tốc độ sản xuất.
4	Cắt điều	- Dao cắt điều đi cùng với hệ thống mài, tiến dao tự động và chức năng báo hết dao.
5	Hệ thống hiển thị	- Có màn hình cảm ứng màu HMI lớn tối thiểu 21 inch.
6	Kiểm soát trọng lượng và đường kính điều thuốc	- Hệ thống cảm biến giúp nâng cao chất lượng và tính linh hoạt trong sản xuất; - Hệ thống kiểm soát trọng lượng với cảm biến ghi lại mật độ của điều thuốc lá, giới hạn trọng lượng điều thuốc trong phạm vi dung sai hẹp nhất ở mọi tốc độ sản xuất và cho phép tự động điều chỉnh trọng lượng mục tiêu dựa trên độ lệch chuẩn và/hoặc tỷ lệ phân trăm hao hụt; - Các cảm biến mới có thể được lắp đặt dễ dàng bằng khe cắm lên tới ít nhất 4 cảm biến nhờ vào thiết kế dạng mô-đun.
7	In điều	- Chế độ in hai màu; - Có hệ thống đo mực; - Thông báo cảnh báo khi mực cần được bổ sung.
D Cụm ghép đầu lọc		
8	Chuyển điều	- Dòng điều, chuyển điều để đưa điều vào ghép đầu lọc;

		- Có ít nhất 8 tay chuyên điều.
9	Cấp đầu lọc	- Bộ chứa đầu lọc được mở rộng và có thể dự trữ; - Cụm cấp đầu lọc bao gồm chức năng lấy đầu lọc, cắt đầu lọc và ghép đầu lọc sau cắt vào vị trí phần thuốc điều; - Cây đầu lọc được cắt 4, lưỡi dao được mài bằng đá mài.
10	Giấy sếp	- Giấy sếp được cấp và nối tự động; cấp băng keo tự động; - Tính năng nhả giấy; - Giấy sếp được cắt êm và chính xác; - Có khả năng định tâm giấy sếp; - Đầu dò phát hiện vị trí băng keo nối giấy; - Dao cắt giấy sếp có thể đảo cạnh ít nhất 4 lần trước khi mài lại.
11	Cắt điều thành phẩm	- Cắt điều thành phẩm với cơ cấu cắt điều bởi dao cắt, sử dụng đá mài và có cảm biến báo hết dao.
12	Kiểm điều, lấy mẫu và xả điều	- Bộ kiểm tra điều có nhiệm vụ kiểm tra rò khí và kiểm tra thông thoáng cho điều thuốc chạy qua; - Có chức năng kiểm tra đầu điều bằng quang học, kiểm tra rõ đầu điều và kiểm tra đầu lọc; - Phát hiện điều lỗi và xả điều; - Các điều thuốc bị xả ra được thu lại tại thùng chứa. - Có vị trí lấy mẫu điều thuận tiện;
13	Tủ điện và giao diện	- Có màn hình cảm ứng màu HMI lớn có thể xoay, kích thước tối thiểu 16"; - Báo cáo toàn diện, đơn giản hóa việc vận hành, bảo trì và xử lý sự cố trên máy.
14	Hệ thống bôi trơn tự động	- Được trang bị cơ cấu lọc dầu và thiết bị kiểm tra mức dầu.
15	Tính năng khác	- Chuẩn bị sẵn sàng cho việc trang bị thêm hệ thống đục lỗ giấy bằng tia laser. - Tầm nhìn và khả năng tiếp cận toàn diện nhờ cơ cấu trượt của mặt che máy phía trước và băng tải phế phẩm có thể di chuyển. - Có tính năng tùy chọn thay đổi nhanh (QSC) chiều dài phần thuốc lá và chiều dài phần đầu lọc trong khi vẫn giữ nguyên chiều dài điều thuốc, thời gian chuyển đổi trong vòng 5 giờ (tính giữa hai thời điểm đạt yêu cầu chất lượng) và chỉ với 2 kỹ sư
E	Máy nạp khay	



		<ul style="list-style-type: none"> - Máy nạp khay sử dụng cho điều thuốc (khay nhựa); - Nạp khay (độc lập); - Nạp khay và trữ điều (liên động);
16	Phần cấp khay	<ul style="list-style-type: none"> - Khay cấp vào máy qua cơ cấu cấp khay; - Có thể chứa được ít nhất 09 khay trống cùng lúc (cho điều 83 mm)
17	Nạp khay	<ul style="list-style-type: none"> - Khay mới được chuyển vào vị trí nạp khay, được đưa vào vị trí nạp khay phù hợp với phễu nạp điều, sau đó sẽ nhả khay này ra để bắt đầu nạp điều; - Điều thuốc từ máy cuộn điều bắt đầu được nạp vào khay, trong quá trình nạp khay, khay tự động được điều chỉnh vị trí để tạo không gian nạp điều liên tục; - Có thể tự động ngắt cho hầu hết các sự cố nạp khay; - Có thể phát hiện kẹt khay để đưa khay kẹt ra ngoài thủ công.
18	Nhả khay	<ul style="list-style-type: none"> - Khi quá trình nạp khay kết thúc, khay đầy sẽ được nhả ra và chuyển tới trạm đặt khay. - Có thể chứa lên đến 11 khay đầy cùng một lúc (cho điều 83mm)
19	Trạm đặt khay	<ul style="list-style-type: none"> - Khi các khay điều đầy tới vị trí sàn nâng, cơ cấu nâng và xoay các tầng khay điều sẽ chuyển các khay điều đến người vận hành.
20	Tủ điện và giao diện	<ul style="list-style-type: none"> - Tủ điện nhỏ gọn; hệ thống điều khiển thân thiện người dùng; - Giao diện người-máy dựa trên máy tính và dễ quản lý, thao tác; - Màn hình hiển thị trực quan và cài đặt các thông số của máy, cũng như hiển thị dữ liệu vận hành theo thời gian thực; - Có màn hình cảm ứng màu HMI có thể xoay, kích thước tối thiểu 15"

SAIGON TOBACCO COMPANY
BEN TRE TOBACCO COMPANY
 No.: 244/QD-TLBT

SOCIALIST REPUBLIC OF VIET NAM
Independence - Freedom - Happiness

BẢN DỊCH
 TRANSLATION

Vinh Long, December 11, 2025

DECISION

Re: Approval of the Invitation to Bid Dossier (ITB Dossier)

Bid Package: Package No. 1: “Supply of 01 cigarette rolling machine line with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production, including installation guidance and operation training” under the contractor selection plan for Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production, under the Project: Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production.

THE CHAIRMAN OF BEN TRE TOBACCO COMPANY

Pursuant to Decision No. 452/QD-TLVN dated December 11, 2015 of Viet Nam National Tobacco Corporation on transferring Ben Tre Tobacco One Member Limited Liability Company to become a subsidiary of Saigon Tobacco One Member Limited Liability Company;

Pursuant to Decision No. 321/QD-TLSG dated September 5, 2024 of Saigon Tobacco Company on promulgating the Charter of Organization and Operation of Ben Tre Tobacco One Member Limited Liability Company;

Pursuant to the Law on Bidding No. 22/2023/QH15 dated June 23, 2023;

Pursuant to Law No. 57/2024/QH15 dated November 29, 2024 amending and supplementing a number of articles of the Law on Planning, the Law on Investment, the Law on Investment under the Public-Private Partnership method, and the Law on Bidding;

Pursuant to Law No. 90/2025/QH15 dated June 25, 2025 amending and supplementing a number of articles of the Law on Bidding, the Law on Investment under the Public-Private Partnership method, the Law on Customs, the Law on Value-Added Tax, the Law on Export Tax and Import Tax, the Law on Investment, the Law on Public Investment, and the Law on Management and Use of Public Assets;

Pursuant to Decree No. 214/2025/ND-CP dated August 4, 2025 of the Government detailing a number of articles of and measures for implementation of the Law on Bidding regarding contractor selection;

Pursuant to Circular No. 79/2025/TT-BTC dated August 4, 2025 of the Ministry of Finance providing guidance on the provision and publication of information on contractor selection and standard bidding dossier templates on the National E-Procurement System;

Pursuant to Official Letter No. 11a/TLBT-PKTCD dated February 14, 2023 of the Chairman of Ben Tre Tobacco Company approving in principle the investment policy for the Project: “Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export purposes”;

Pursuant to Decision No. 13a/QD-TLBT dated February 14, 2023 of the Director of Ben Tre Tobacco Company approving the investment policy for the Project: “Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production”;

Pursuant to Decision No. 371/QD-TLSG dated September 30, 2025 of the Members' Council of Saigon Tobacco Company approving the Project: "Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production" of Ben Tre Tobacco Company;

Pursuant to Decision No. 212/QD-TLBT dated October 30, 2025 of the Chairman of Ben Tre Tobacco Company on approval of the cost estimates for the bid packages of the Project: "Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production" of Ben Tre Tobacco Company;

Pursuant to Decision No. 228/QD-TLBT dated November 11, 2025 of the Chairman of Ben Tre Tobacco Company on approval of the contractor selection plan for the Project: "Investment in a cigarette rolling machine with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production" of Ben Tre Tobacco Company;

Pursuant to Submission No. 0812.01/TTr/TCG-DVLS dated December 8, 2025 of the Expert Team of DVL Southern Intellectual Property Joint Stock Company regarding approval of the Invitation to Bid Dossier (ITB Dossier) for Package No. 1: "Supply of 01 cigarette rolling machine line with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production, including installation guidance and operation training".

HEREBY DECIDES:

Article 1. To approve the additional technical specifications of the goods in accordance with Appendix 01 attached hereto.

Article 2. To approve the Bidding Dossier for Package No. 1: "Supply of 01 cigarette rolling machine line with a capacity of 8,000 cigarettes/minute for export production, including installation guidance and operation training", with the contents as set out in the attached Bidding Dossier.

Article 3. The Chief of Office, Chief Accountant, Head of the Technical – Mechanical & Electrical Department, Head of the Planning Department, DVL Southern Intellectual Property Joint Stock Company (Consulting Entity), and Heads of relevant units shall be responsible for carrying out the subsequent steps of the bidding process.

Article 4. This Decision shall take effect from the date of signing, and the above-mentioned units shall be responsible for the implementation of this Decision./.

Recipients:

- As stated in Article 3;
- Filed: Registry; KTCD.

CHAIRMAN
(signed and sealed)
Duong Ngoc Minh

APPENDIX 01
LIST AND DETAILED TECHNICAL SPECIFICATIONS
(Attached to Decision No. 244/QD-TLBT dated December 11, 2025)

No.	Item	Detailed Technical Specifications
A	General Specifications	
1	Cigarette rolling principle	- The cigarette rolling machine runs only one cigarette rod at the tobacco feeding and rod-forming section at any time.
2	Design parameters	- Compact cigarette rolling speed (> 7.0 mm): 8,000 cigarettes/minute; - Cigarette rod speed: up to 560 m/minute; - Cigarette diameter: 5.4 - 8.4 mm; - Cigarette length: 65 - 100 mm; - Tobacco portion length: 50 - 90 mm; - Wax paper portion length: 28 - 74 mm.
3	Cigarette rolling machine efficiency	- Efficiency: $\geq 85\%$ - Scrap rate: $\leq 1.5\%$
4	Protection method	- Easy access to all maintenance areas; - In accordance with EU safety standards; - Optimal visibility and accessibility thanks to the mobile machine guarding system including the scrap conveyor.
5	Noise emissions	- Noise emissions comply with international standards, ≤ 85 dB(A) - Covers provided for all mechanical moving parts, including the bobbin changing system.
6	Power supply	- 3-phase voltage 380 VAC $\pm 10\%$, frequency 50 Hz
7	Electrical cabinet and interface	- Individual electrical components are housed in the switch cabinet and connected to the central programmable logic controller (PLC) control system; - A server connection interface is provided, allowing optional integration of the machine with a higher-level production management and data collection system.
8	Convenience	- Requirements for ease of operation at each section, simplifying operating and maintenance conditions; - Hardware buttons are arranged in convenient positions, enabling quick operation of critical functions.
B	Tobacco Distribution Assembly	
1	Tobacco feeding	Tobacco feeding to the rolling machine from the existing tobacco feeding system or any other tobacco feeding system.
2	Metering	- Capable of removing magnetic elements. - The length of the tobacco hopper shall be not less than 1,100 mm.
3	Tobacco conveying	- Gentle tobacco conveying by means of an air cushion; - The tobacco feed chute beneath the tobacco hopper uses a vibrating mechanism to distribute tobacco evenly onto the tobacco picker roller.
C	Cigarette Rolling Assembly	

1	Tobacco trimming function	- Removes excess tobacco and returns it to the tobacco hopper.
2	Rolling paper feeding	- Capable of automatic paper feeding and automatic paper splicing; - Equipped with a sensor to detect the splice position in order to reject the corresponding cigarettes; - Equipped with a cigarette marking printer together with an ink supply mechanism; - Has a function to remove tobacco fragments at the rolling paper splice.
3	Cigarette rod forming	- Forms the cigarette rod to the required diameter; - Adjusts the rod diameter for the cigarette rod line; - Produces high quality cigarette rods; - Controls weight within narrow tolerance limits at all production speeds.
4	Rod cutting	- Rod cutter equipped with a grinding system, automatic knife feed, and a knife end-of-life indication function.
5	Display system	- Equipped with a large color HMI touch screen of at least 21 inches.
6	Cigarette weight and diameter control	- Sensor system to enhance product quality and production flexibility; - Weight control system with sensors recording cigarette rod density, limiting cigarette weight within the tightest tolerance range at all production speeds and allowing automatic adjustment of target weight based on standard deviation and/or percentage loss; - New sensors can be easily installed via slots for up to at least 4 sensors thanks to the modular design.
7	Cigarette marking	- Two-color printing mode; - Equipped with an ink measuring system; - Warning notification when ink needs to be replenished.
D	Filter Tipping Assembly	
8	Cigarette transfer	- Cigarette rod flow and transfer to feed the cigarette rods into the filter tipping unit. - At least 8 cigarette transfer arms.
9	Filter feeding	- The filter hopper is extended and capable of buffering/storage;- The filter feeding assembly includes functions for filter pickup, filter cutting, and attaching the cut filter to the tobacco rod section;- The filter rod is cut into 4, and the knife blades are sharpened using a grinding stone.
10	Tipping paper	- Tipping paper is automatically fed and automatically spliced; automatic glue application; - Paper release function; - Tipping paper is cut smoothly and accurately; - Capable of centering the tipping paper; - Probe to detect the position of the splicing tape; - The tipping paper knife can be edge-indexed at least 4 times before regrinding.
11	Finished cigarette cutting	- Cutting finished cigarettes with a knife cutting mechanism, using a grinding stone and equipped with a sensor to indicate knife end-of-life.

12	Cigarette inspection, sampling, and rejection	<ul style="list-style-type: none"> - The cigarette inspection unit is responsible for checking air leakage and ventilation of cigarettes passing through; - Equipped with functions for optical end inspection, end leakage inspection, and filter inspection; - Detects defective cigarettes and rejects them; - Rejected cigarettes are collected in the collection bin. - A convenient cigarette sampling position is provided;
13	Electrical cabinet and interface	<ul style="list-style-type: none"> - Equipped with a large rotatable color HMI touch screen, minimum size 16"; - Comprehensive reporting, simplifying operation, maintenance, and troubleshooting on the machine.
14	Automatic lubrication system	<ul style="list-style-type: none"> - Equipped with an oil filtration mechanism and an oil level checking device.
15	Other features	<ul style="list-style-type: none"> - Prepared for additional installation of a laser paper perforation system. - Comprehensive visibility and accessibility thanks to the sliding mechanism of the front machine guard and the movable scrap conveyor. - Optional Quick Size Change (QSC) feature for changing the tobacco portion length and filter portion length while maintaining the cigarette length, with changeover time within 5 hours (measured between two points when quality requirements are met) and using only 2 engineers.
E	Tray Loader	<ul style="list-style-type: none"> - Tray loader used for cigarettes (plastic trays); - Tray loading (stand-alone); - Tray loading and cigarette buffering/storage (interlocked).
16	Tray feeding section	<ul style="list-style-type: none"> - Trays are fed into the machine via the tray feeding mechanism; - Capable of holding at least 09 empty trays at the same time (for 83 mm cigarettes).
17	Tray loading	<ul style="list-style-type: none"> - A new tray is conveyed to the tray loading position, aligned with the cigarette feeding hopper, then released to start loading cigarettes; - Cigarettes from the cigarette rolling machine begin to be loaded into the tray; during tray loading, the tray position is automatically adjusted to create space for continuous cigarette loading; - Capable of automatically stopping for most tray loading malfunctions; - Capable of detecting tray jams for manual removal of jammed trays.
18	Tray release	<ul style="list-style-type: none"> - When the tray loading process is completed, the full tray is released and conveyed to the tray placement station. - Capable of holding up to 11 full trays at the same time (for 83 mm cigarettes).
19	Tray placement station	<ul style="list-style-type: none"> - When full cigarette trays reach the lift platform position, the mechanism for lifting and rotating the levels of cigarette trays transfers the cigarette trays to the operator.

20	Electrical cabinet and interface	<ul style="list-style-type: none">- Compact electrical cabinet; user-friendly control system;- Computer-based human-machine interface that is easy to manage and operate;- Intuitive display and machine parameter settings, as well as real-time operating data display;- Equipped with a rotatable color HMI touch screen, minimum size 15".
----	----------------------------------	---

Hôm nay, ngày **11 tháng 12 năm 2025**, tại Văn phòng Công ty TNHH Dịch thuật Extrans Việt Nam, địa chỉ tại tầng 3, số 467 Nguyễn Trãi, phường Thanh Xuân Bắc, quận Thanh Xuân, thành phố Hà Nội.

*Today, **December 11, 2025** at Extrans Vietnam Translation Co., Ltd, address: 3rd floor, 467 Nguyen Trai, Thanh Liet ward, Hanoi city.*

Tôi, Tạ Thị Hương, giám đốc Công ty TNHH Dịch Thuật Extrans Việt Nam.

I, the undersigned, director of Extrans Vietnam Translation Co., Ltd.

CHỨNG NHẬN

CERTIFY THAT

- Bản dịch này do bà Trần Thị Hiền, CCCD số: 036194021569 do Cục cảnh sát quản lý hành chính về trật tự xã hội cấp ngày 21/9/2021, là nhân viên Biên dịch của Công ty TNHH Dịch thuật Extrans Việt Nam, đã dịch từ tiếng **Việt** sang tiếng **Anh**.

- This document was translated from Vietnamese to English by Mrs. Tran Thi Hien, ID Card no 036194021569 issued on 21/9/2021 by Police Department for Administrative Management of Social Order, who is translator of Extrans Vietnam Translation Co., Ltd.

- Chữ ký trong bản dịch đúng là chữ ký của bà Trần Thị Hiền

- The signature in the translation is correctly that of Mrs. Tran Thi Hien

- Nội dung của bản dịch chính xác, không vi phạm pháp luật, không trái với đạo đức xã hội;

- The translation content is correct, does not violate the laws or social ethics;

- Bản dịch này được lập thành 1 bản chính, mỗi bản gồm 7 tờ, 7 trang.

- The translation is made into originals included sheets, pages.

**NGƯỜI DỊCH
TRANSLATOR**

Trần Thị Hiền

THAY MẶT CÔNG TY



**Giám Đốc
Tạ Thị Hương**