Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật

1.1. Giới thiệu chung về dự án/dự toán mua sắm, gói thầu

- Tên dự toán: Nhiệm vụ G3-SXVT-DA324.3-BCHH.
- Tên gói thầu: Gói thầu MS-01: Gia công các chi tiết cơ khí và vật tư nhựa
- Nguồn vốn: Ngân sách Nhà nước.
- Chủ đầu tư: Viện Hóa học Môi trường quân sự.
- Địa điểm thực hiện: VHH-MTQS.
- Hình thức lựa chọn nhà thầu: Đấu thầu rộng rãi.
- Phương thức lựa chọn nhà thầu: Một giai đoạn, một túi hồ sơ.
- Thời gian bắt đầu tổ chức lựa chọn nhà thầu: Quý I/2026.
- Thời gian tổ chức lựa chọn nhà thầu: 40 ngày.
- Loại hợp đồng: Trọn gói.
- Thời gian thực hiện gói thầu: 45 ngày.

1.2. Yêu cầu về kỹ thuật

Yêu cầu về kỹ thuật bao gồm yêu cầu về kỹ thuật chung và yêu cầu về kỹ thuật chi tiết đối với hàng hóa thuộc phạm vi cung cấp của gói thầu, cụ thể:

a) Yêu cầu về kỹ thuật chung

- Tổng tiến độ thực hiện gói thầu là 45 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực (không bao gồm thời gian kéo dài do các sự kiện bất khả kháng gây ra).

- Hàng hoá được gia công theo bản vẽ thiết kế do Chủ đầu tư cung cấp. Trường hợp nhà thầu phát hiện sai sót hoặc chưa rõ trong bản vẽ, phải có văn bản đề nghị làm rõ trước thời điểm đóng thầu. Sau khi trúng thầu, nhà thầu không được viện dẫn lý do chưa rõ bản vẽ để thay đổi giá hoặc tiến độ thực hiện hợp đồng.

- Các hàng hóa thuộc gói thầu phải mới 100%, có nguồn gốc, xuất xứ rõ ràng, hợp pháp, còn nguyên đai, nguyên kiện.

- Nhà thầu phải cung cấp tài liệu chứng minh sự phù hợp của hàng hóa (Nếu có).

- Nhà thầu phải cung cấp các chứng nhận, tài liệu cần thiết đối với hàng hóa theo HSMT và dịch vụ cung cấp (nếu có).

b) Yêu cầu về kỹ thuật cụ thể

- Hàng hóa phải được sản xuất, gia công chính xác theo các thông số quy định tại bản vẽ kèm theo.

- *Tiến độ giao hàng, ngày hoàn thành dịch vụ theo yêu cầu tại các mẫu số 01A, 01B, 01C và 01D Chương IV. Nếu Chủ đầu tư yêu cầu nhà thầu cung cấp trong E-*

HSDT của mình một phần hoặc toàn bộ các thông số kỹ thuật, các bảng biểu kỹ thuật hoặc các thông tin kỹ thuật khác thì Chủ đầu tư phải quy định rõ tính chất và mức độ thông tin yêu cầu và cách trình bày các thông tin đó trong E-HSDT.

Tóm tắt thông số kỹ thuật của hàng hóa, dịch vụ liên quan. Hàng hóa, dịch vụ liên quan phải tuân thủ các thông số kỹ thuật và tiêu chuẩn sau đây:

Hạng mục số	**Tên hàng hóa/dịch vụ liên quan**	**Mã bản vẽ**	**Thông số kỹ thuật và các tiêu chuẩn**
[ghi số hiệu hạng mục]	*[ghi tên]*	*[ghi mã bản vẽ]*	*[ghi thông số kỹ thuật và các tiêu chuẩn]*
1	Đầu phun dưới đai ốc M10	06.SPB.00.01.01	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
2	Thân cụm béc nước sạch	06.SPB.00.01.02	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
3	Đầu phun trên ốp	06.SPB.00.01.06	Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
4	Đầu phun trên thân	06.SPB.00.01.05	Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
5	Đệm liền gioăng	06.SPB.00.01.07	Gioăng cao su, chịu hóa chất Φ1x2mm Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
6	Đầu phun trên ống nối	06.SPB.00.01.08	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
7	Van hút venturi	06.SPB.00.01.09	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

8	Cút nối ống mềm 1	06.SPB.00.01.10	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
9	Đầu phun trên ti - trong	06.SPB.00.01.11	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
10	Đầu phun trên thân lắp ti	06.SPB.00.01.12	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
11	Ống trên	06.SPB.00.01.13	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
12	Ống dưới	06.SPB.00.01.14	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
13	Thân van điều khiển	06.SPB.00.01.15	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
14	Thân van đóng mở	06.SPB.00.01.16	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
15	Ống dẫn vào	06.SPB.00.01.17	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
16	Đai ốc đầu vào	06.SPB.00.01.18	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

17	Thân cút đầu vào	06.SPB.00.01.19	SUS 304 TCVN 13057:2014; mạ hoặc phủ sơn chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
18	Nắp bịt đầu vào	06.SPB.00.01.20	Nhựa chịu hóa chất, chống mài mòn. Nhựa PP; phủ chống hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
19	Trục van điều khiển	06.SPB.00.01.22	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
20	Đế van điều khiển	06.SPB.00.01.21	Nhựa chịu hóa chất, chống mài mòn/Nhựa PP Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
21	Đế làm sạch đầu phun	06.SPB.00.01.23	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
22	Thân làm sạch đầu phun	06.SPB.00.01.24	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
23	Trục làm sạch đầu phun	06.SPB.00.01.25	SUS 304 TCVN 13057:2014; mạ hoặc phủ sơn chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
24	Đầu làm sạch	06.SPB.00.01.26	SUS 304 TCVN 13057:2014/Đồng tấm ГОСТ 931-70. Mạ hoặc phủ màng bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
25	Ốp báng 1	06.SPB.00.02.01	Sợi thủy tinh kích thước (dày x rộng x dài): 20mx2mx50mm; Bột nhựa tự cứng AVELON, gia công theo bản vẽ; Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh

			Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
26	Ốp báng 2 (đối xứng với ốp báng 1)	06.SPB.00.02.01	Sợi thủy tinh kích thước (dày x rộng x dài): 20mx2mx50mm; Bột nhựa tự cứng AVELON, gia công theo bản vẽ; Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
27	Ốp thân 1	06.SPB.00.02.03	Sợi thủy tinh kích thước (dày x rộng x dài): 20mx2mx50mm; Bột nhựa tự cứng AVELON, gia công theo bản vẽ; Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
28	Ốp thân 2 (đối xứng với ốp thân 1)	06.SPB.00.02.03	Sợi thủy tinh kích thước (dày x rộng x dài): 20mx2mx50mm; Bột nhựa tự cứng AVELON, gia công theo bản vẽ; Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
29	Quai gá đai đeo	06.SPB.00.02.05	SUS 304 TCVN 13057:2014 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
30	Đế tay nắm	06.SPB.00.03.01	Nhựa POM/PP; Gia công đảm bảo chịu hóa chất clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
31	Thân tay nắm	06.SPB.00.03.02	Nhựa POM/PP; Gia công đảm bảo chịu hóa chất clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
32	Thân chổi	06.SPB.00.03.03	Đồng thanh ГОСТ 931-70 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
33	Đầu chổi	06.SPB.00.03.04	Đồng thanh ГОСТ 931-70 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
34	Kẹp ống dưới	06.SPB.00.03.05	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

35	Kẹp ống giữa	06.SPB.00.03.06	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
36	Kẹp ống trên	06.SPB.00.03.07	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
37	Cút nối ống mềm 2	06.SPB.00.03.08	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
38	Nút điều chỉnh	06.SPB.00.03.09	Đồng thanh ГОСТ 2060-73. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
39	Đầu nối bình chứa hóa chất	06.SPB.00.03.10	SUS 304 TCVN 13057:2014. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
40	Ty hãm	06.SPB.00.03.11	Đồng thanh ГОСТ 2060-73. Mạ hoặc phủ bảo vệ chống hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
41	Lõi bịt	06.SPB.00.04.01	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
42	Nắp bịt	06.SPB.00.04.02	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
43	Nắp bình chứa	06.SPB.00.04.03	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
44	Vành trước	06.SPB.00.04.04	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

45	Thân	06.SPB.00.04.05	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
46	Vành sau	06.SPB.00.04.06	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
47	Thân gá trái	06.SPB.00.05.01	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
48	Thân gá phải (đối xứng với thân gá trái)	06.SPB.00.05.01	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
49	Đầu gá ống	06.SPB.00.05.02	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
50	Gá trên	06.SPB.00.05.03	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
51	Trục ren	06.SPB.00.05.04	SUS 304 TCVN 13057:2014 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
52	Đai ốc M6	06.SPB.00.05.05	SUS 304 TCVN 13057:2014 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
53	Thanh nối trái	06.SPB.00.05.06	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
54	Thanh nối phải (đối xứng thanh nối trái)	06.SPB.00.05.06	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
55	Gá dưới	06.SPB.00.05.07	Hợp kim nhôm АП2 ГОСТ 2685-75 Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
56	Thân báng trái (cho súng phun chuyên dụng)	06.SPB.00.06.01	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh

			Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
57	Thân báng phải(cho súng phun chuyên dụng)	06.SPB.00.06.01	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
58	Thân cò (cho súng phun chuyên dụng)	06.SPB.00.06.02	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
59	Khóa cò (cho súng phun chuyên dụng)	06.SPB.00.06.03	Nhựa POM/Nhựa PP. Gia công đảm bảo chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
60	Đầu đực nối nhanh (cho cụm đầu vào cán phun cao áp)	06.CCA.01.01.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
61	Đai ốc (cho cụm đầu vào cán phun cao áp)	06.CCA.01.02.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
62	Đầu kết nối 1 (cho cụm đầu vào cán phun cao áp)	06.CCA.01.03.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
63	Báng trái (cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.01.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
64	Báng phải(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.02.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
65	Cò(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.03.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
66	Chống cò(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.04.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
67	Ống dẫn(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.06.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất.

			Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
68	Nắp trước(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.07.01	Hợp kim đồng C3603. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
69	Nắp sau(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.07.02	Hợp kim đồng C3603. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
70	Thân van(cho cán phun cao áp)	06.CCA.02.07.03	Hợp kim đồng C3603. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
71	Ốp trái (cho cán phun cao áp)	06.CCA.03.01.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
72	Ốp phải(cho cán phun cao áp)	06.CCA.03.02.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
73	Định vị ốp(cho cán phun cao áp)	06.CCA.03.03.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
74	Đường ống vào	06.CCA.03.04.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
75	Đầu kết nối 2 (cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.01.01	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
76	Đầu kết nối 3(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.01.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
77	Nắp 01(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.02.01	Nhựa POM.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
78	Ống dẫn 1(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.02.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

79	Van điều chỉnh (cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.02.03	Đồng 6063. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
80	Ống dẫn 2(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.02.04	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
81	Nắp 2(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.02.05	Nhựa POM.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
82	Đầu cái(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.03.01	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
83	Đầu chia vòi(cho béc SAM 24M)	06.CCA.04.03.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
84	Đầu kết nối 02 (cho cụm đầu phun thẳng)	06.CCA.05.01.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
85	Đầu kết nối 03 (cho cụm đầu phun thẳng)	06.CCA.05.02.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
86	Đầu kết nối 03 (cho cụm đầu phun cong)	06.CCA.06.01.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
87	Ống dẫn(cho cụm đầu phun cong)	06.CCA.06.02.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
88	Bích chân đế(cho cụm đầu phun cong)	06.CCA.06.03.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
89	Đầu kết nối 02(cho cụm đầu phun quạt)	06.CCA.07.01.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
90	Đầu kết nối 03(cho cụm đầu phun quạt)	06.CCA.07.02.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

91	Đầu chia (cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.03.01.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
92	Ống dẫn đầu ra(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.03.04.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
93	Kẹp ống(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.03.05.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
94	Đầu cái(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.03.07.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
95	Đầu chia vòi(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.03.08.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
96	Ốp tay cầm(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.02.07.00	Nhựa POM/PP. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
97	Ống dẫn đầu vào(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.02.08.00	Thép theo tiêu chuẩn ASTM TP316/316L, không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/ Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
98	Đầu đực nối nhanh(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.04.01.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
99	Đầu kết nối 3(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.04.02.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
100	Báng trái(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.01.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
101	Báng phải(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.02.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
102	Cò(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.03.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi

			tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
103	Chống cò(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.04.00	Nhựa POM/PP.Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
104	Ống dẫn(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.06.00	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
105	Nắp trước(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.07.01	Hợp kim đồng C3603. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
106	Nắp sau(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.07.02	Hợp kim đồng C3603. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
107	Thân van(cho cán phun ba chế độ)	06.CP3.01.07.03	Hợp kim đồng C3603. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
108	Đầu đực nối nhanh (cho súng phun hơi)	06.SPH.01.01	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
109	Ống đầu vào(cho súng phun hơi)	06.SPH.01.03	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
110	Lơ nối(cho súng phun hơi)	06.SPH.01.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
111	Ốp 1(cho súng phun hơi)	06.SPH.02.01	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
112	Ốp 2(cho súng phun hơi)	06.SPH.02.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
113	Ốp 3(cho súng phun hơi)	06.SPH.02.03	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
114	Đầu chia(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.01	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất.

			Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
115	Van điều chỉnh (cho súng phun hơi)	06.SPH.03.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
116	Tê góc(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.03	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
117	Ống trên(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.04	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
118	Ống dưới(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.05	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
119	Mang sông(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.06	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
120	Đầu kết nối 1(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.07	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
121	Đầu kết nối 2(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.08	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
122	Đầu phun V(cho súng phun hơi)	06.SPH.03.09	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
123	Đầu kết nối 1(cho súng phun hơi)	06.SPH.04.01	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
124	Đầu kết nối 2(cho súng phun hơi)	06.SPH.04.02	SUS 304 TCVN 10357-2014. Gia công xử lý bề mặt chịu hóa chất. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
125	Thân injector	06.INJECTOR.01.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

126	Đầu ren kết nối (injector)	06.INJECTOR.02.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
127	Đầu nối ống hóa chất (cho injector)	06.INJECTOR.03.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
128	Núm điều chỉnh lưu lượng(cho injector)	06.INJECTOR.04.00	Nhựa POM/PP. Gia công chịu hóa chất có clo hoạt động mạnh Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
129	Đầu nối ren (cho vòi phun khử khí)	06.PKK.02.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
130	Quả cầu phun(cho vòi phun khử khí)	06.PKK.03.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
131	Đầu đực nối nhanh(cho vòi phun khử khí)	06.PKK.01.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
132	Tai gá (cho vòi phun hơi nóng)	06.PNN.02.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
133	Quả cầu phun(cho vòi phun hơi nóng)	06.PNN.06.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
134	Đầu đực nối nhanh(cho vòi phun hơi nóng)	06.PNN.03.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
135	Bích chân đế(cho vòi phun hơi nóng)	06.PNN.01.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết

			theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
136	Đầu nối 90(cho vòi phun hơi nóng)	06.PNN.04.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
137	Đầu nối ren(cho vòi phun hơi nóng)	06.PNN.05.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
138	Đầu nối ba ngã (cho vòi chia hai ngã)	06.KNN.01.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
139	Đầu nối 90 độ(cho vòi chia hai ngã)	06.KNN.02.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
140	Đầu nối ren(cho vòi chia hai ngã)	06.KNN.03.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
141	Đầu đực nối nhanh(cho vòi chia hai ngã)	06.KNN.04.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ
142	Đầu cái nối nhanh(cho vòi chia hai ngã)	06.KNN.05.00	SUS 304 TCVN 10357-1:2014 không gỉ, chịu nhiệt, chịu hoá chất/Hợp kim đồng C3603. Chi tiết theo bản vẽ, đúng yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ

Ghi chú:

- Bất kỳ thương hiệu, mã hiệu, danh từ riêng (nếu có) trong **Bảng thông số kỹ thuật của hàng hoá** chỉ mang tính chất minh họa cho các tiêu chuẩn chất lượng, tính năng kỹ thuật khó mô tả, thì nhà thầu có thể lựa chọn dự thầu hàng hóa có nguồn gốc, xuất xứ, nhà sản xuất, thương hiệu, mã hiệu phù hợp với điều kiện cung cấp nhưng phải đảm bảo yêu cầu hàng hoá chào thầu có đặc tính, thông số kỹ thuật "tương đương" hoặc "ưu việt" hơn so với yêu cầu tại E-HSMT. Trong trường hợp nhà thầu chào hàng hoá có đặc tính, thông số kỹ thuật mà nhà thầu cho là "tương

đương" hoặc "ưu việt" hơn thì nhà thầu phải cung cấp tài liệu để chứng minh là "tương đương" hoặc "ưu việt" hơn.

1.3. Các yêu cầu khác

- Nhà thầu có biện pháp tổ chức cung cấp hàng hóa hợp lý, hiệu quả kinh tế.

- Tài liệu cung cấp khi bàn giao hàng hoá: Nhà thầu cung cấp Giấy chứng nhận xuất xưởng.

- Địa điểm giao hàng: Viện Hoá học Môi trường quân sự (xã An Khánh, TP Hà Nội).

Mục 2. Bản vẽ

- Bản vẽ kèm theo từng mục hàng hóa.

Mục 3. Kiểm tra và thử nghiệm

Các kiểm tra và thử nghiệm cần tiến hành gồm có:

- Kiểm tra ngoại quan: Chất lượng, số lượng sản phẩm cung cấp, nhãn mác, bao gói.

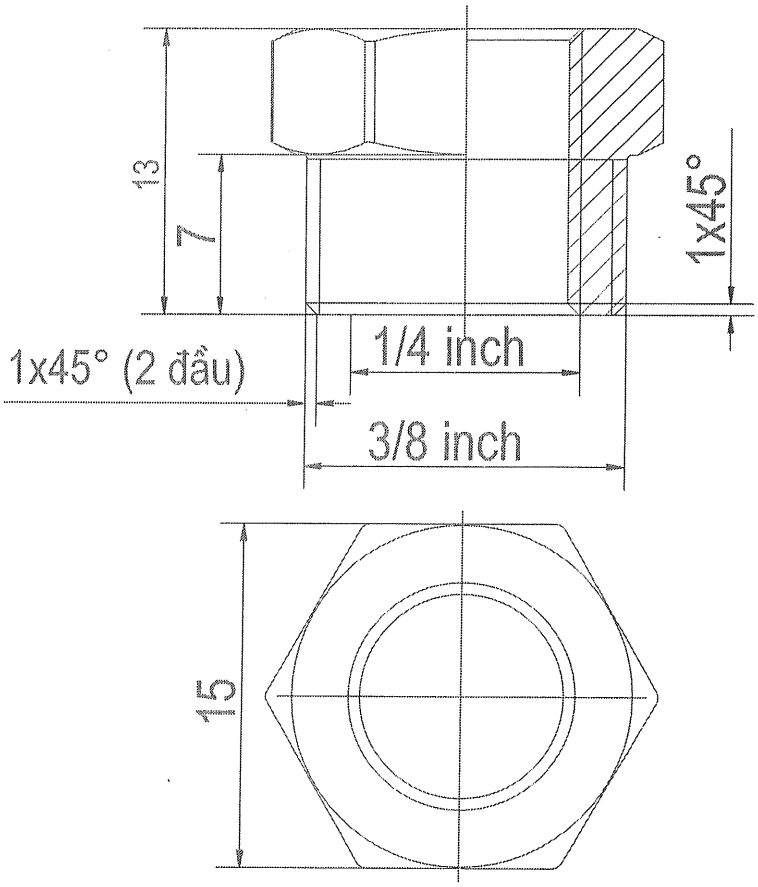
- Kiểm tra các thông số kỹ thuật theo các tiêu chuẩn kỹ thuật nêu tại Mục 1 Chương V của E-HSMT;

- Sản phẩm đáp ứng đầy đủ các yêu cầu trên thì sẽ được chủ đầu tư nghiệm thu. Trường hợp không đạt thì không nghiệm thu, yêu cầu nhà thầu cung cấp lại sản phẩm với các thông số kỹ thuật đạt yêu cầu theo quy định của E-HSMT.

- Nhà thầu phải chịu trách nhiệm bàn giao tất cả các tài liệu, hồ sơ có liên quan đến hàng hóa và hoàn thiện các nội dung còn tồn tại trước khi được nghiệm thu.

- Trong quá trình kiểm tra và thử nghiệm, nếu Chủ đầu tư có sự nghi ngờ về chất lượng hàng hóa, sản phẩm của nhà thầu cung cấp, Chủ đầu tư có thể giao cho một đơn vị độc lập có chức năng để tiến hành đánh giá, kiểm tra, thử nghiệm. Nhà thầu sẽ phải chịu trách nhiệm chi trả toàn bộ các chi phí có liên quan nếu bị kết luận chất lượng hàng hóa, sản phẩm do nhà thầu cung cấp không đáp ứng yêu cầu theo quy định của E-HSMT và hợp đồng đã ký kết

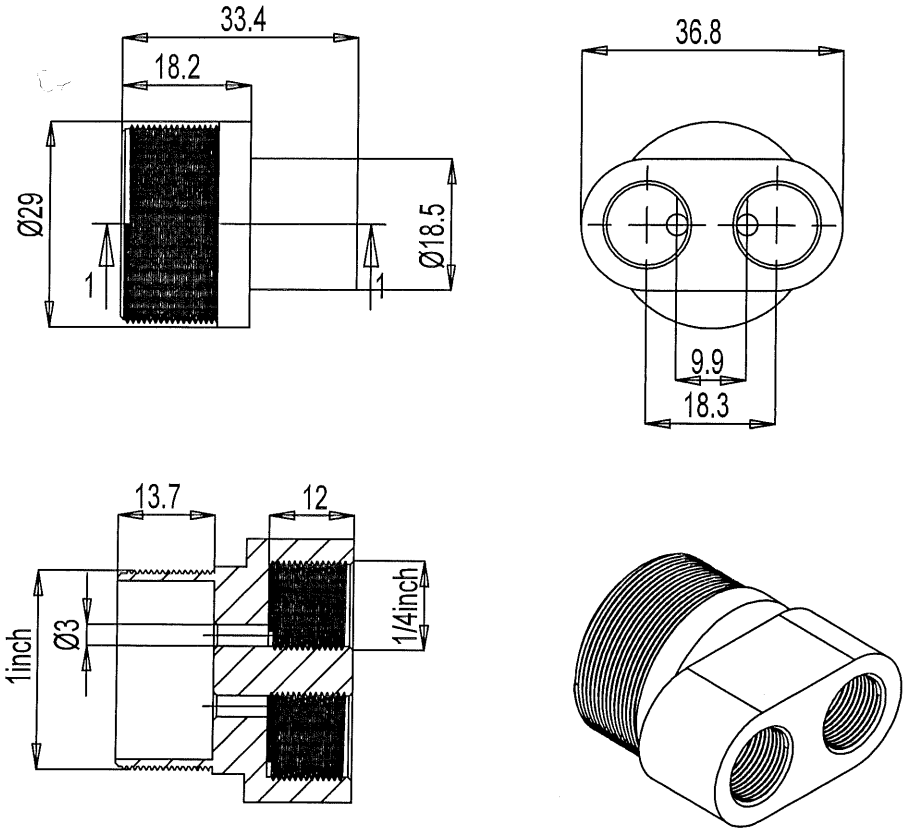
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐẦU PHUN DƯỚI ĐAI ỐC M10	06.SPB.00.01.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

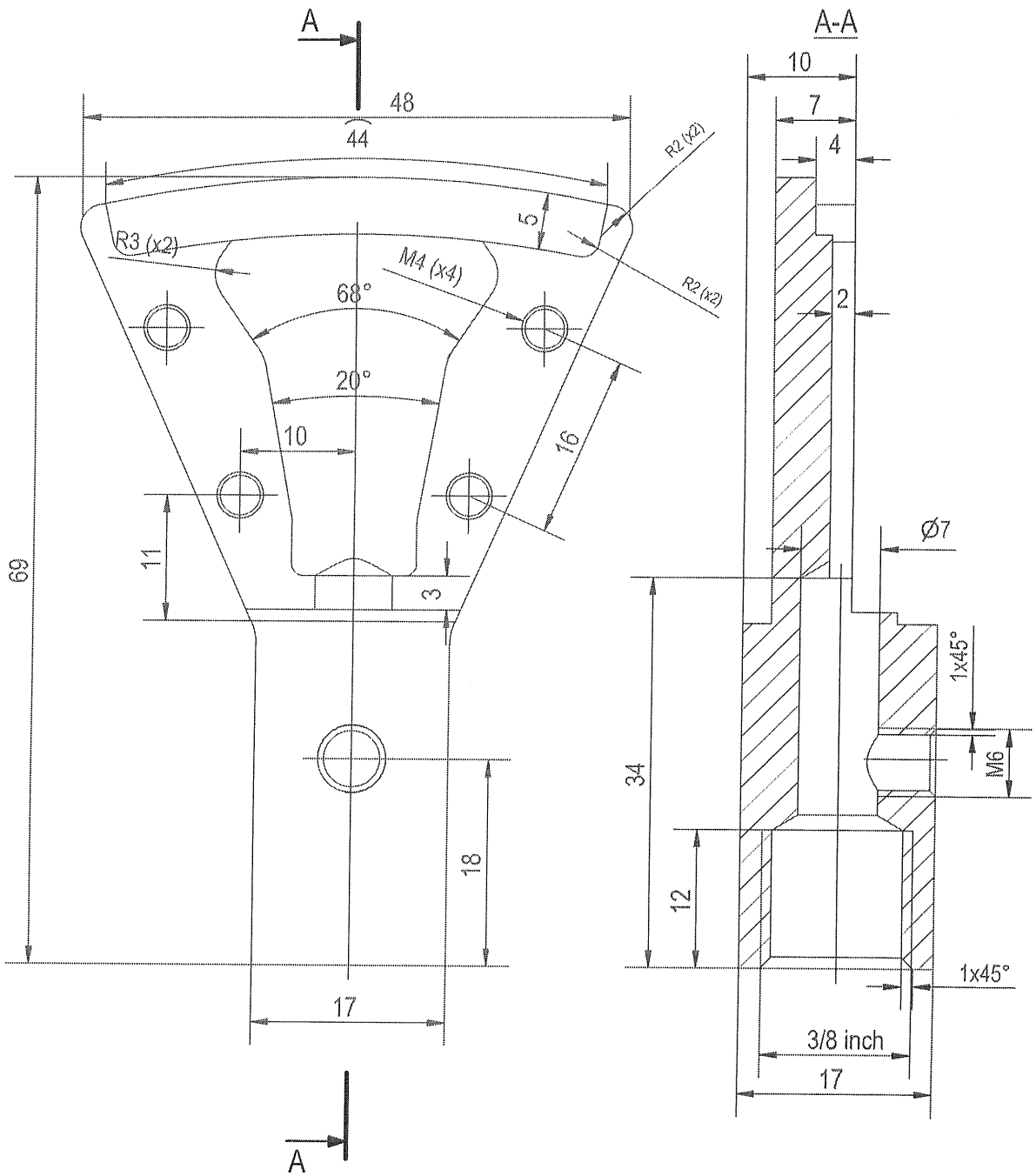


Mặt cắt 1-1

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					THÂN CỤM BÉC NƯỚC SẠCH	06.SPB.00.01.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

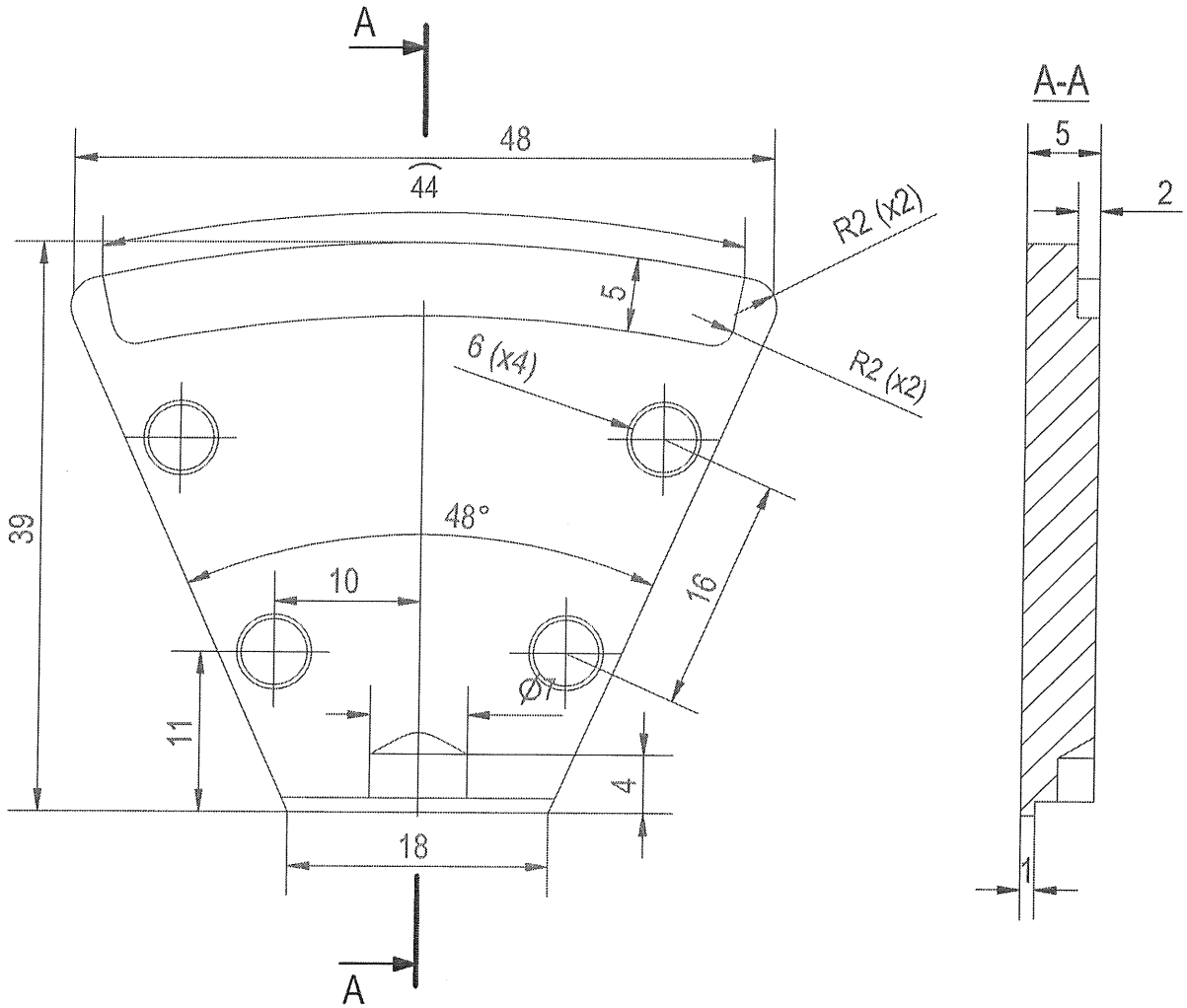
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	ĐẦU PHUN TRÊN ỐP	06.SPB.00.01.06	
						Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 07	Số tờ: 26
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

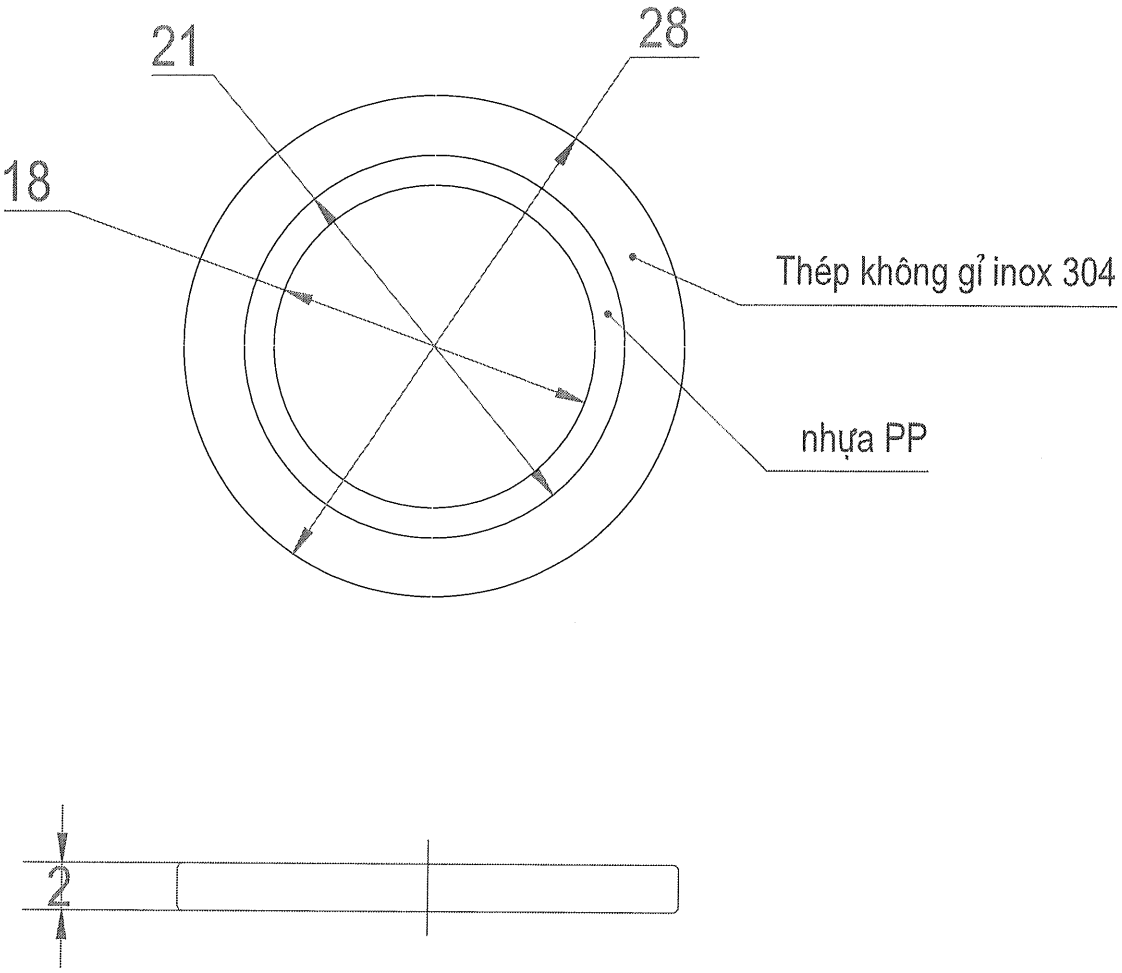
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

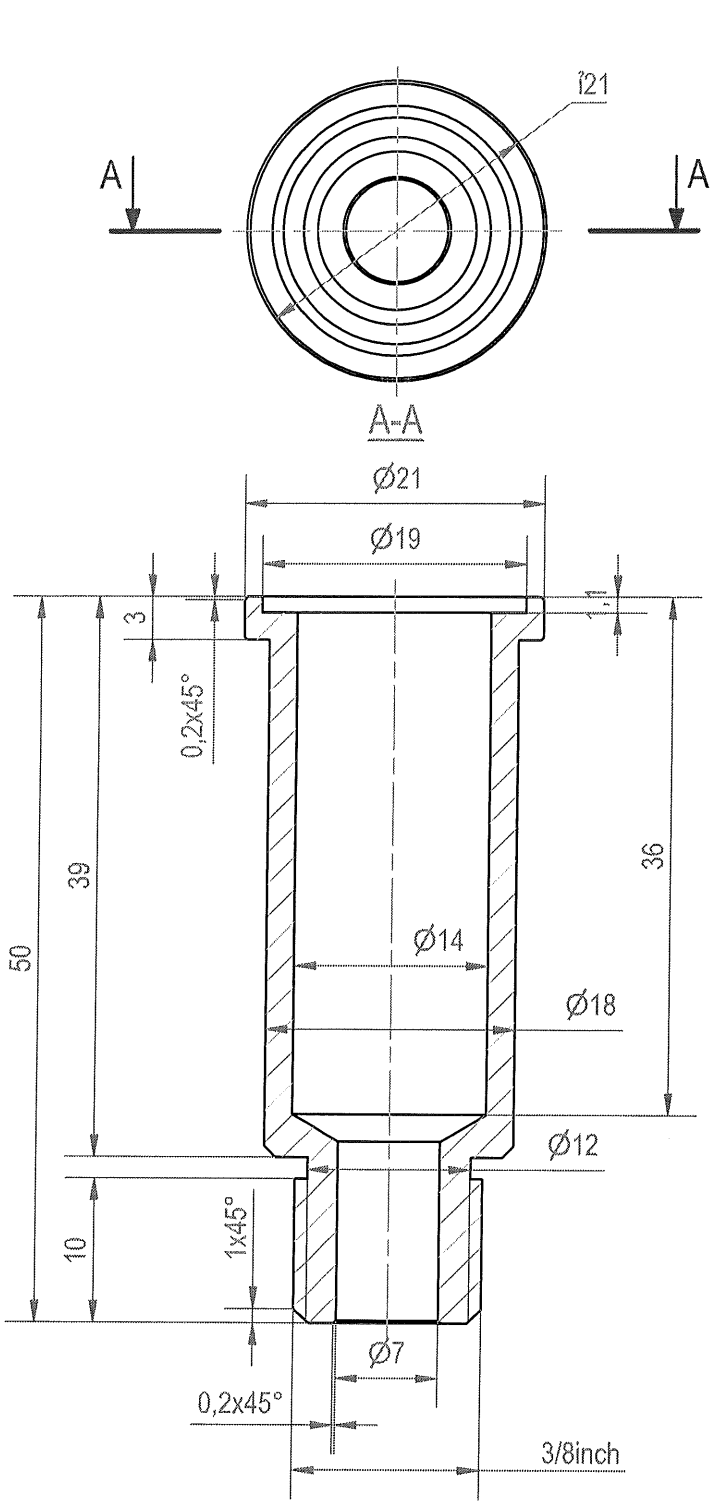
					CỤM ỐNG DẪN			
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	ĐẦU PHUN TRÊN-THÂN	06.SPB.00.01.05		
						Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 06	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

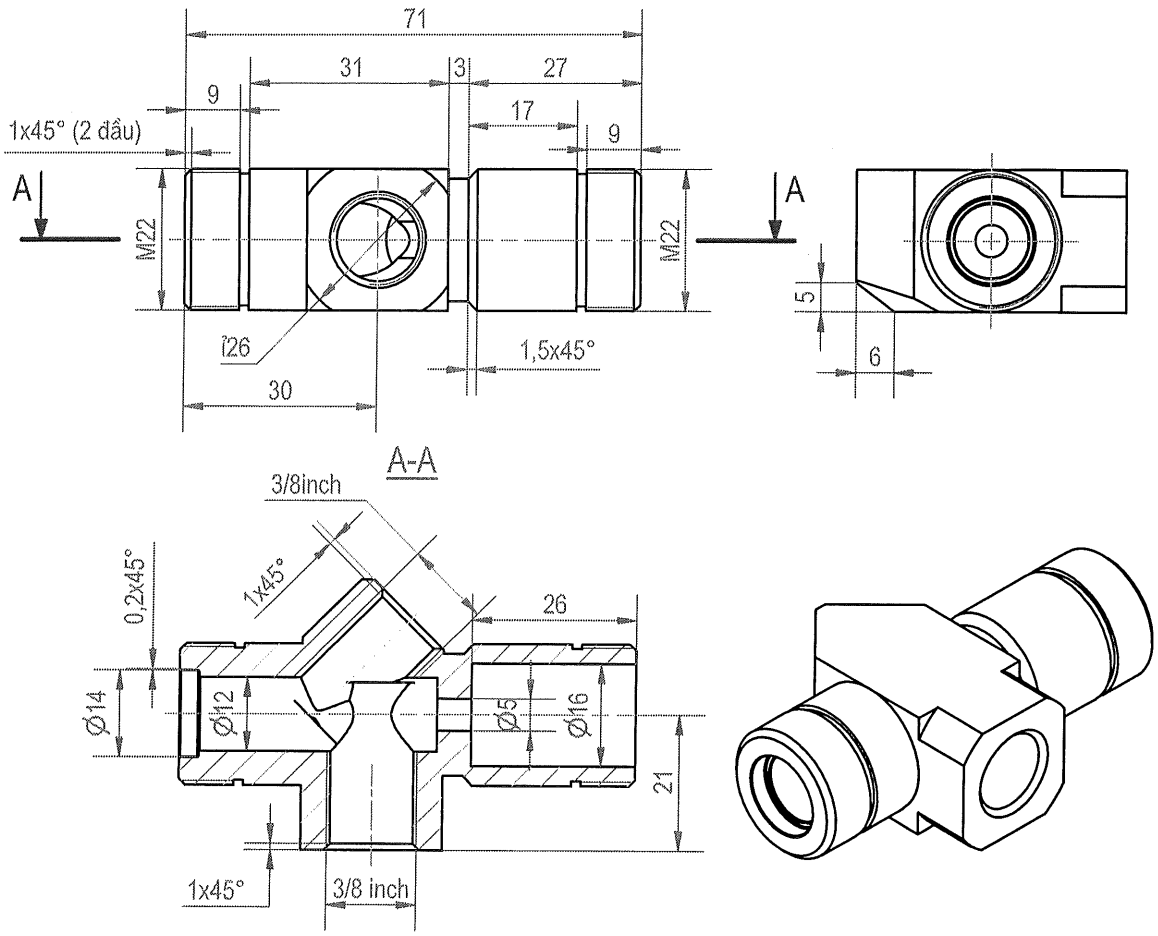
					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐỆM LIỀN DOĂNG	06.SPB.00.01.07		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 08	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐẦU PHUN TRÊN ỐNG NỐI	06.SPB.00.01.08		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 09	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

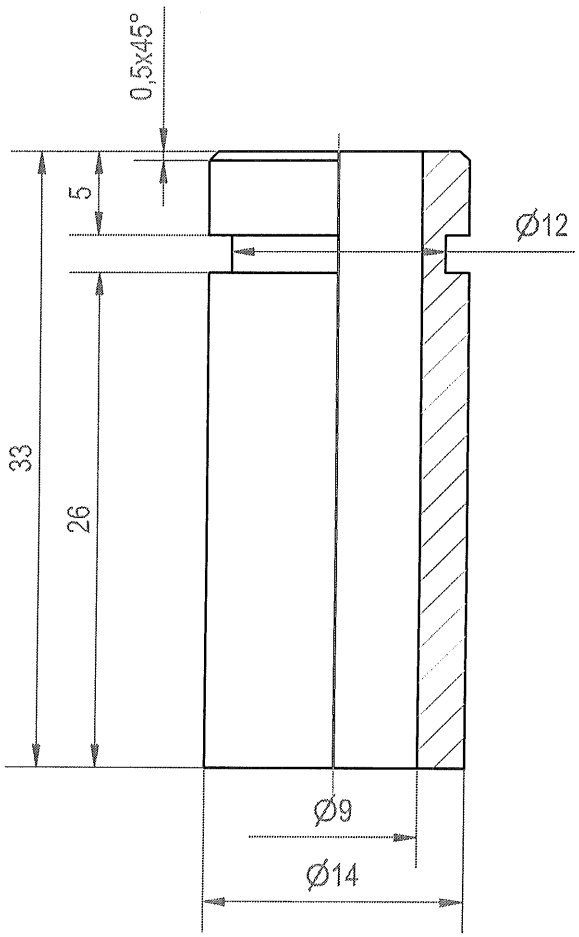
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

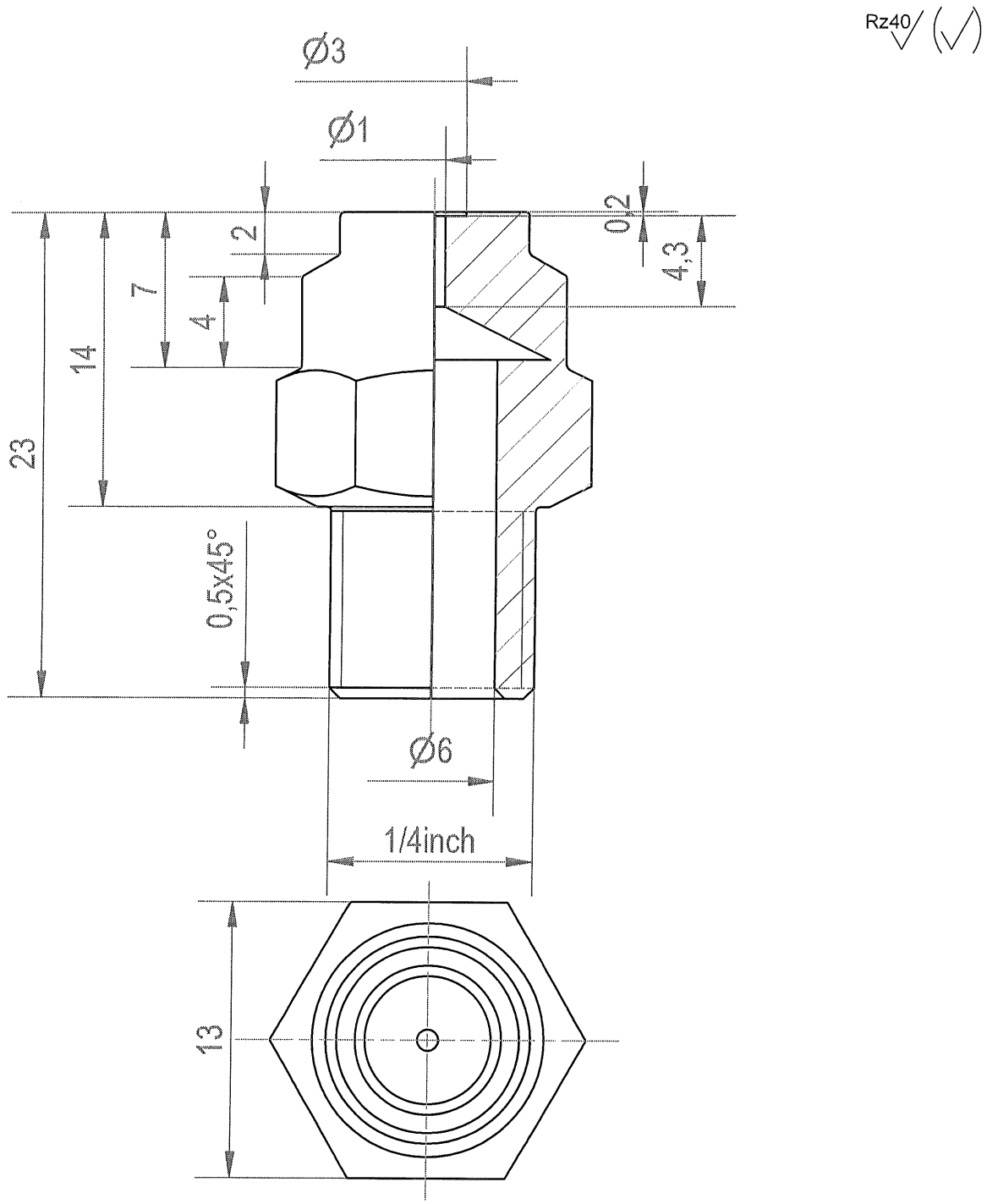
					CỤM ỐNG DẪN			
					VAN HÚT VENTURI	06.SPB.00.01.09		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 10	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

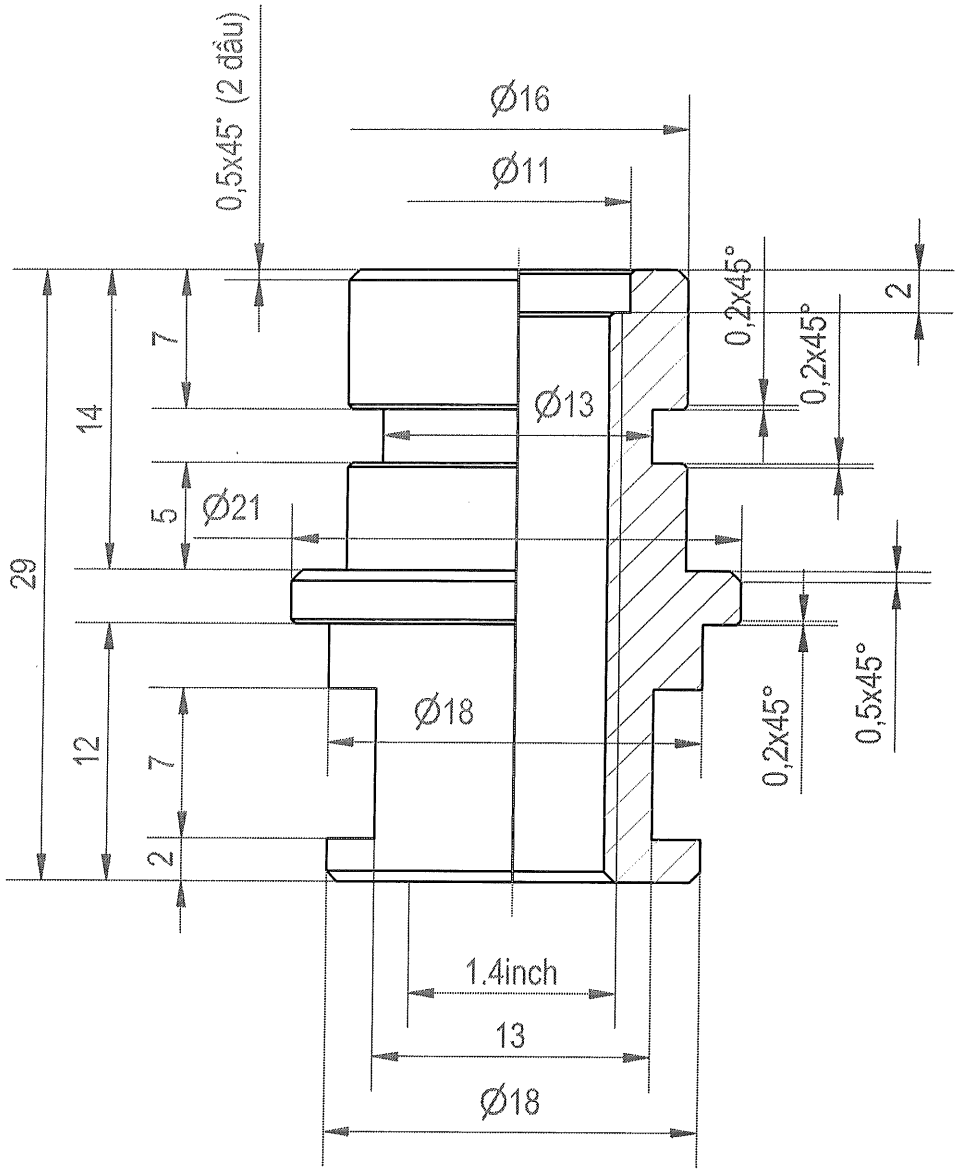
					CỤM ỐNG DẪN			
					CÚT NỐI ỐNG MỀM 1	06.SPB.00.01.10		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 11	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐẦU PHUN TRÊN TY TRONG	06.SPB.00.01.11		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 12	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

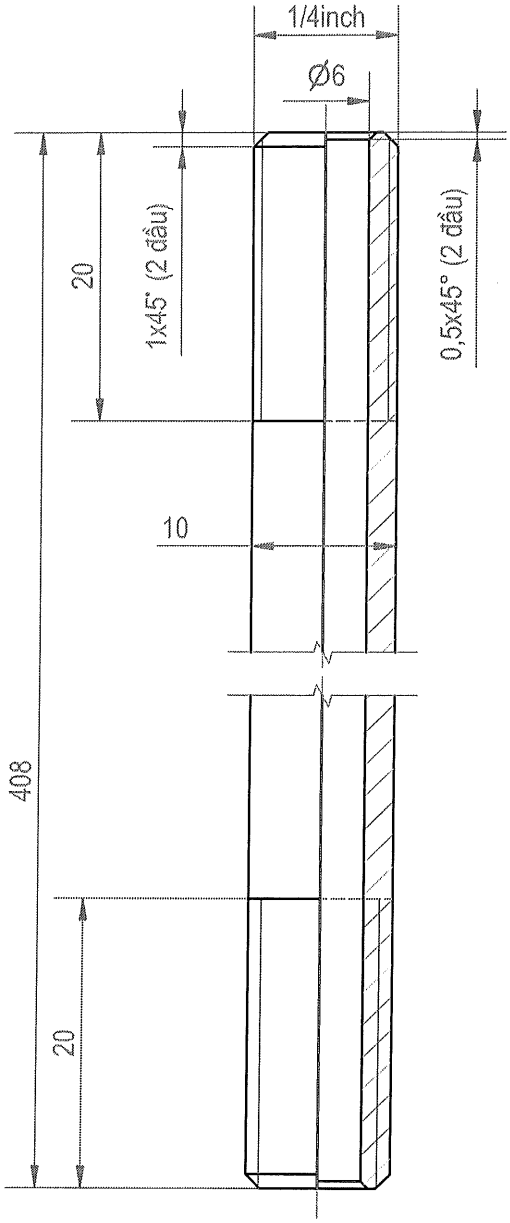
Rz40 (✓) R



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

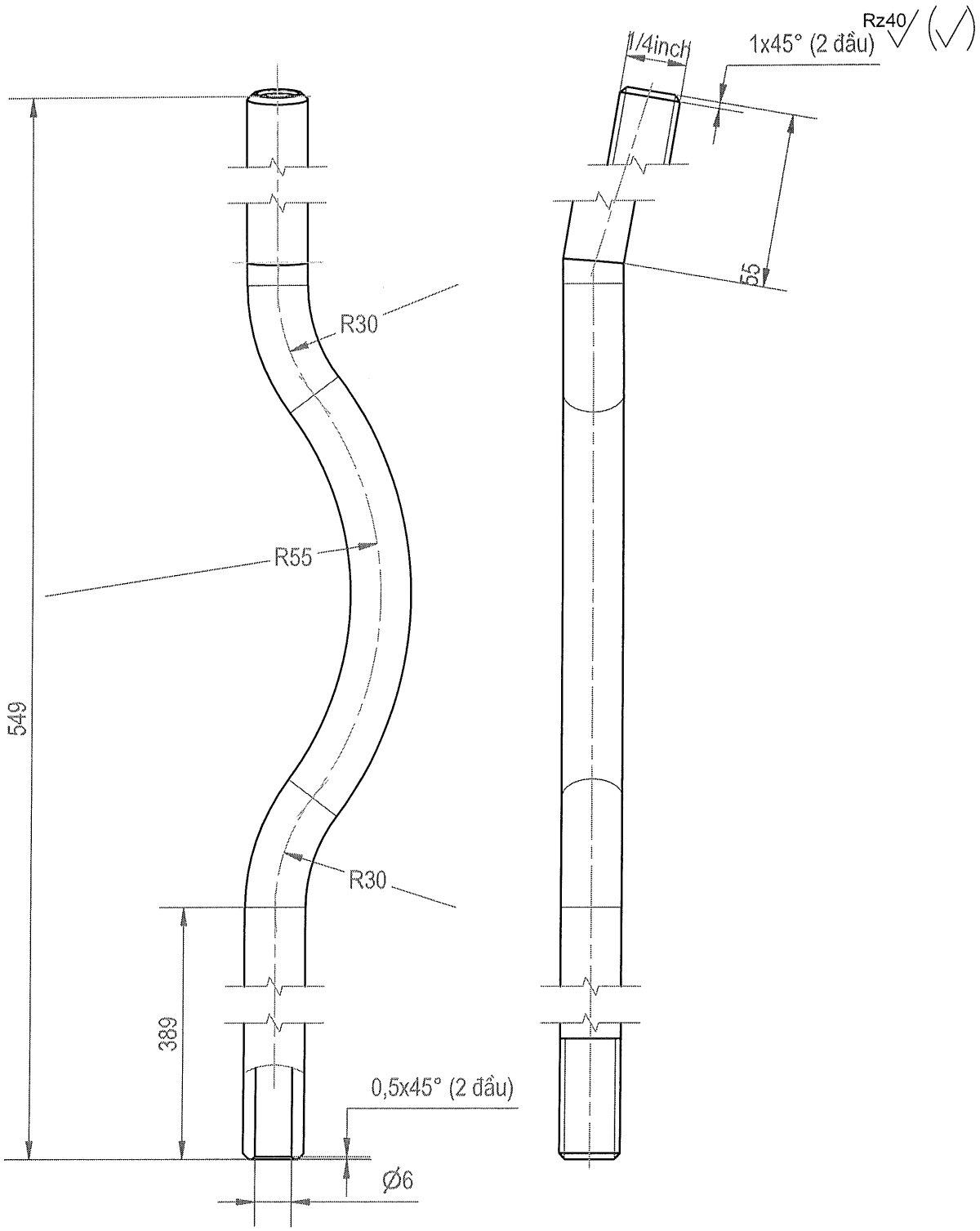
					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐẦU PHUN TRÊN -THÂN LẮP TY	06.SPB.00.01.12		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 13	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

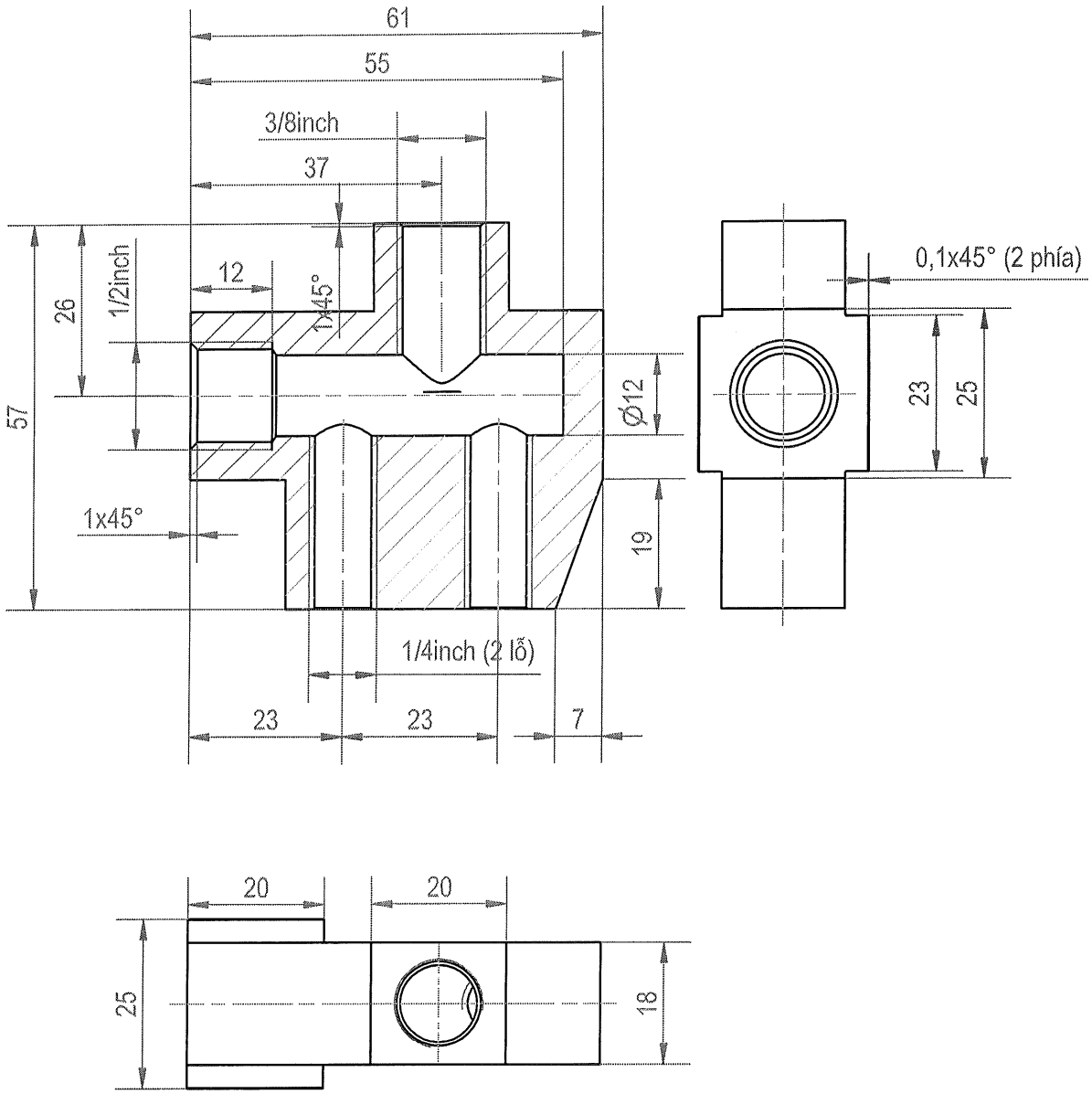
					CỤM ỐNG DẪN			
					ỐNG TRÊN	06.SPB.00.01.13		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 13	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					ỐNG DƯỚI	06.SPB.00.01.14		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 14	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

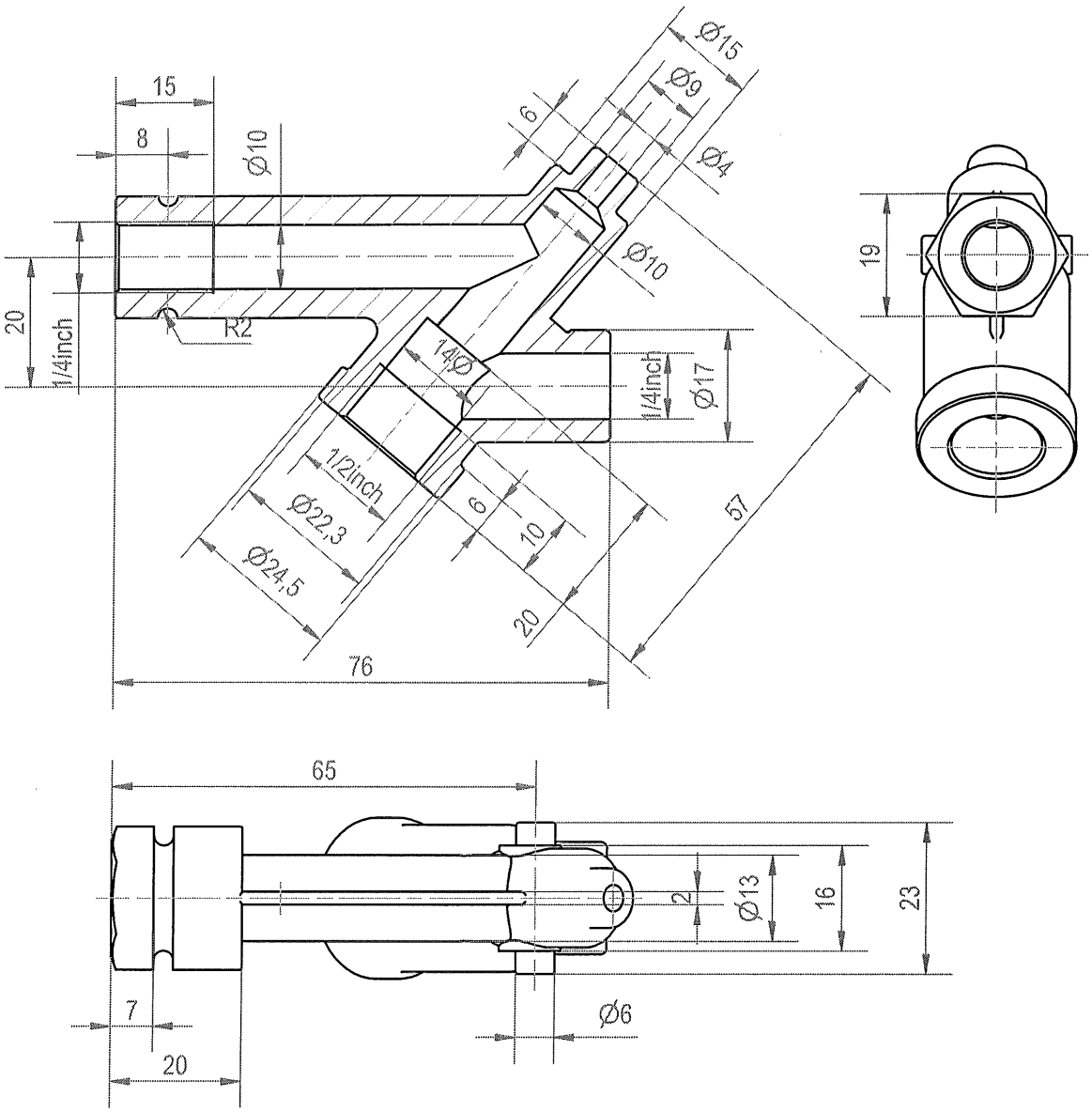
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

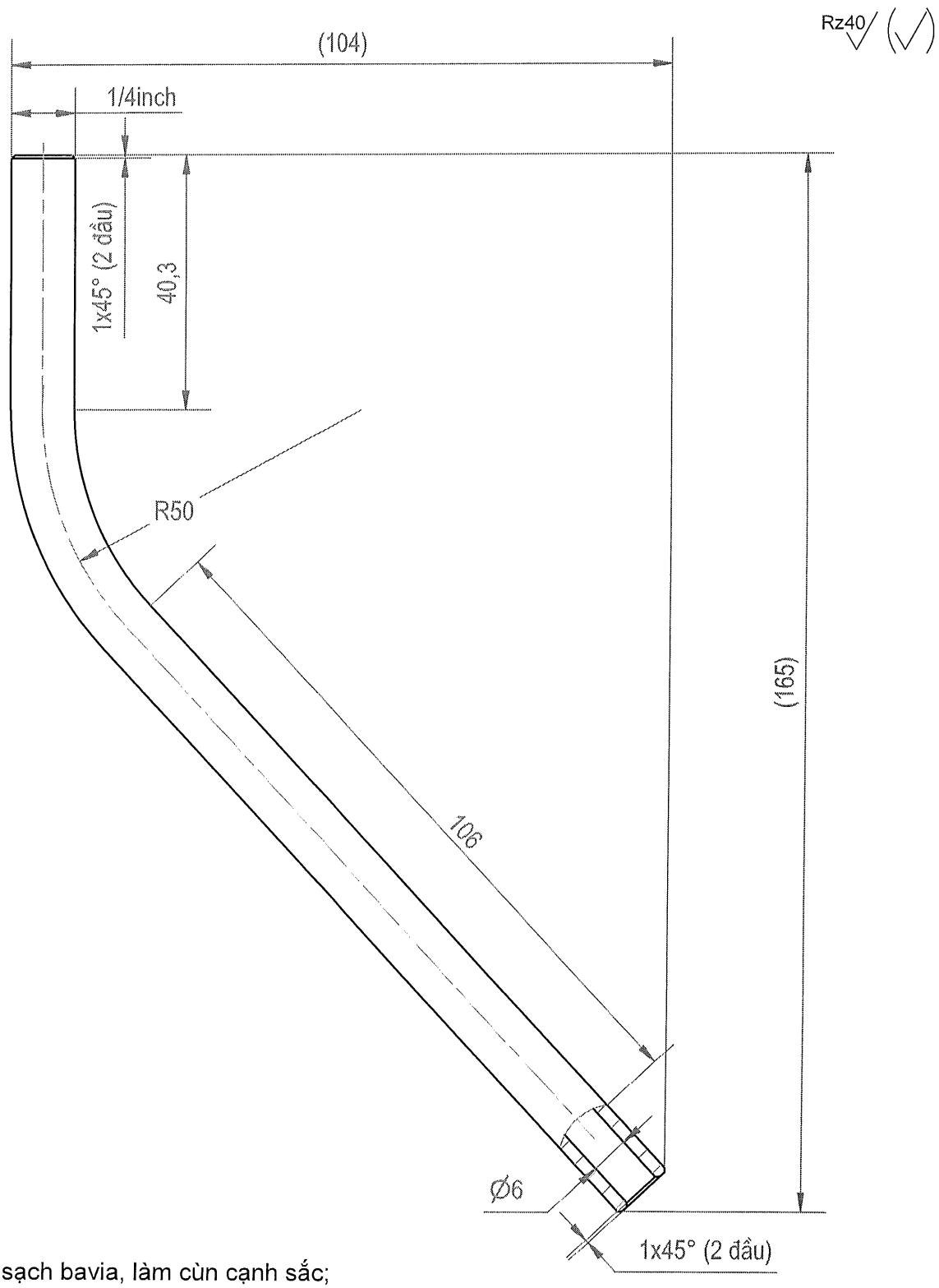
					CỤM ỐNG DẪN			
					THÂN VAN ĐIỀU KHIỂN	06.SPB.00.01.15		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 15	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



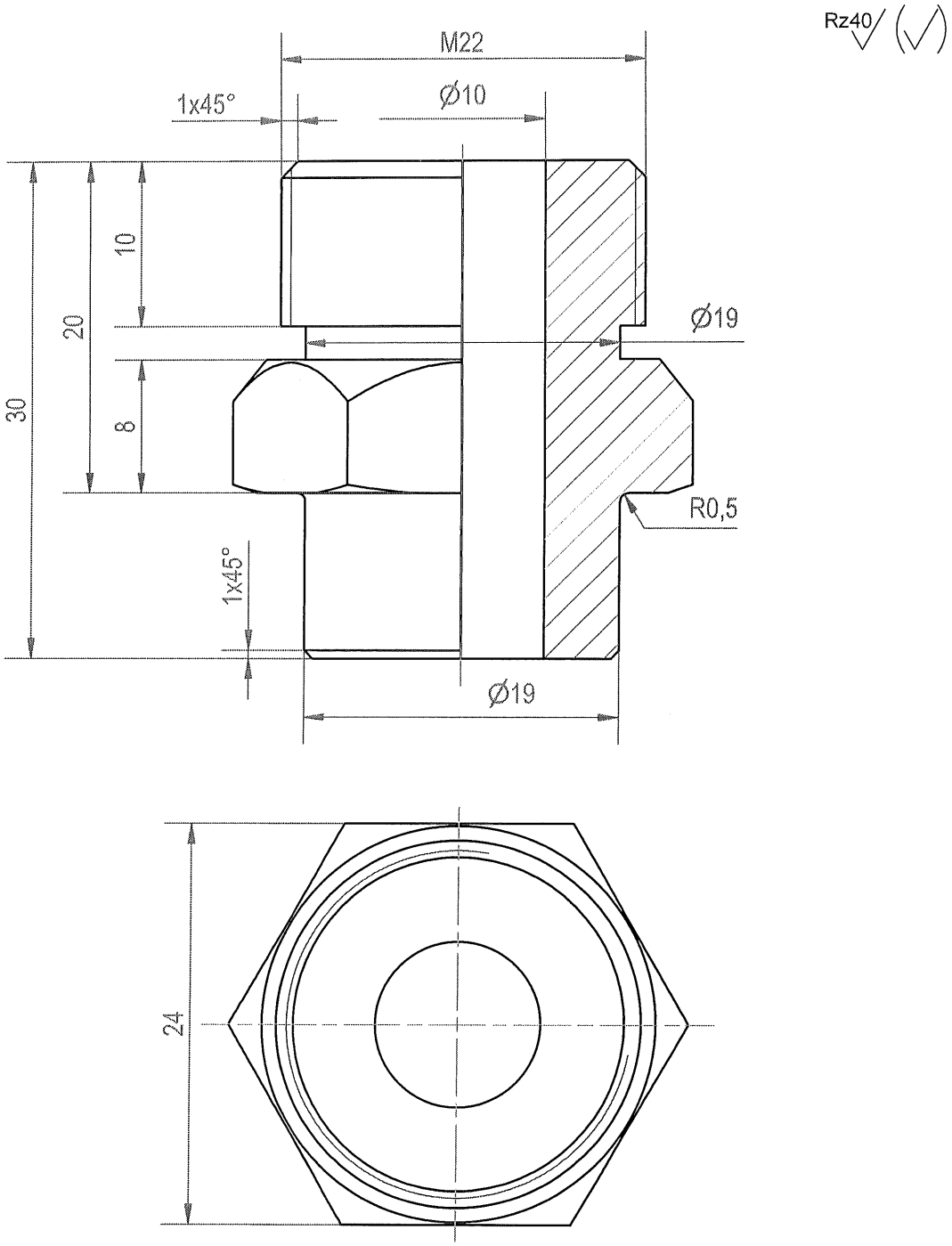
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					THÂN VAN ĐÓNG MỞ	06.SPB.00.01.16		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên				T		3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 16	Số tờ: 27	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



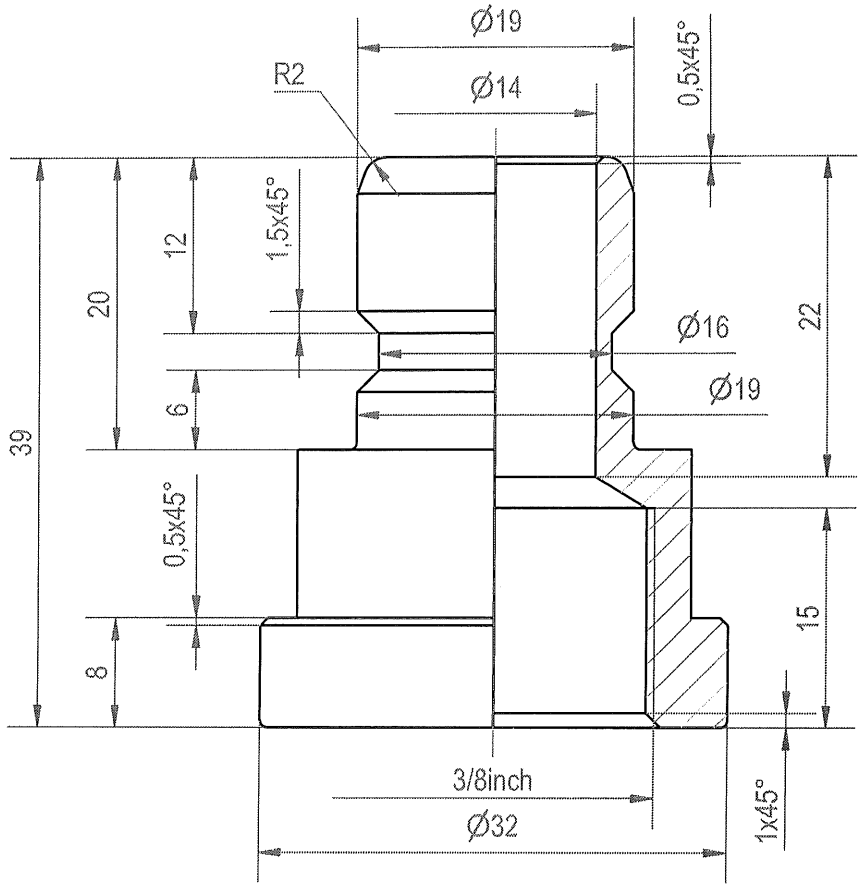
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

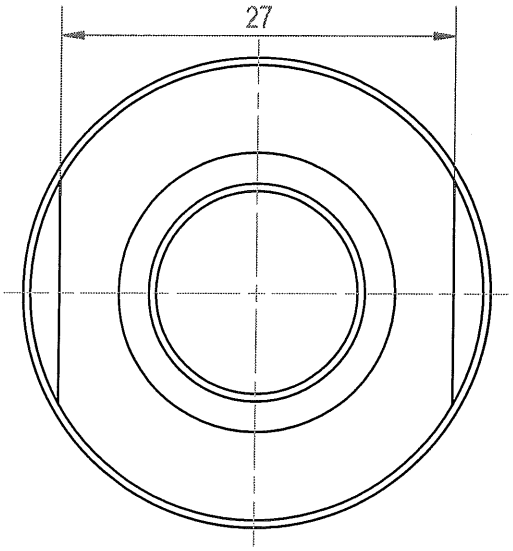
					CỤM ỐNG DẪN			
					ỐNG DẪN VÀO	06.SPB.00.01.17		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 17	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐAI ỐC ĐẦU VÀO	06.SPB.00.01.18		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 18	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

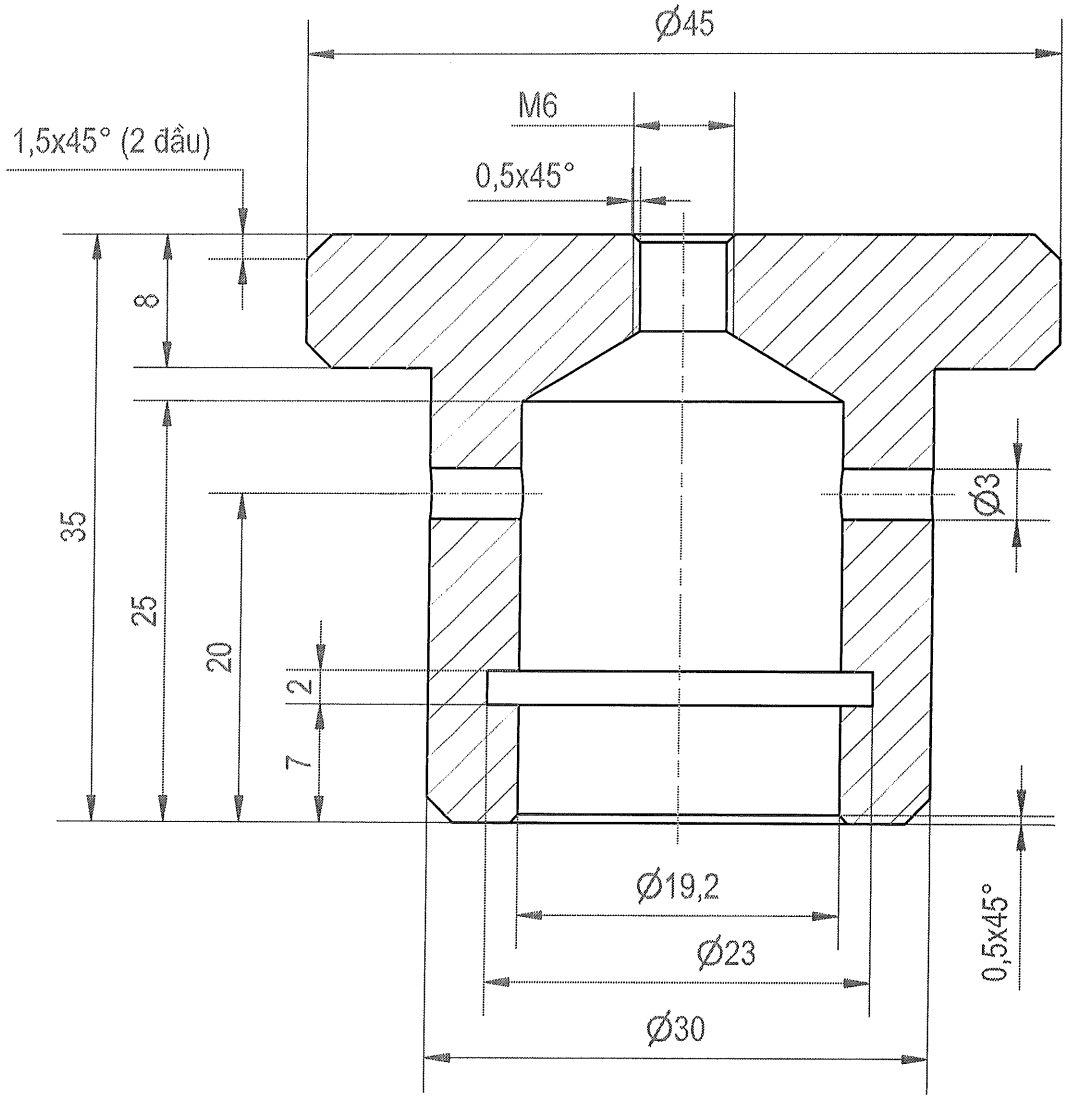




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

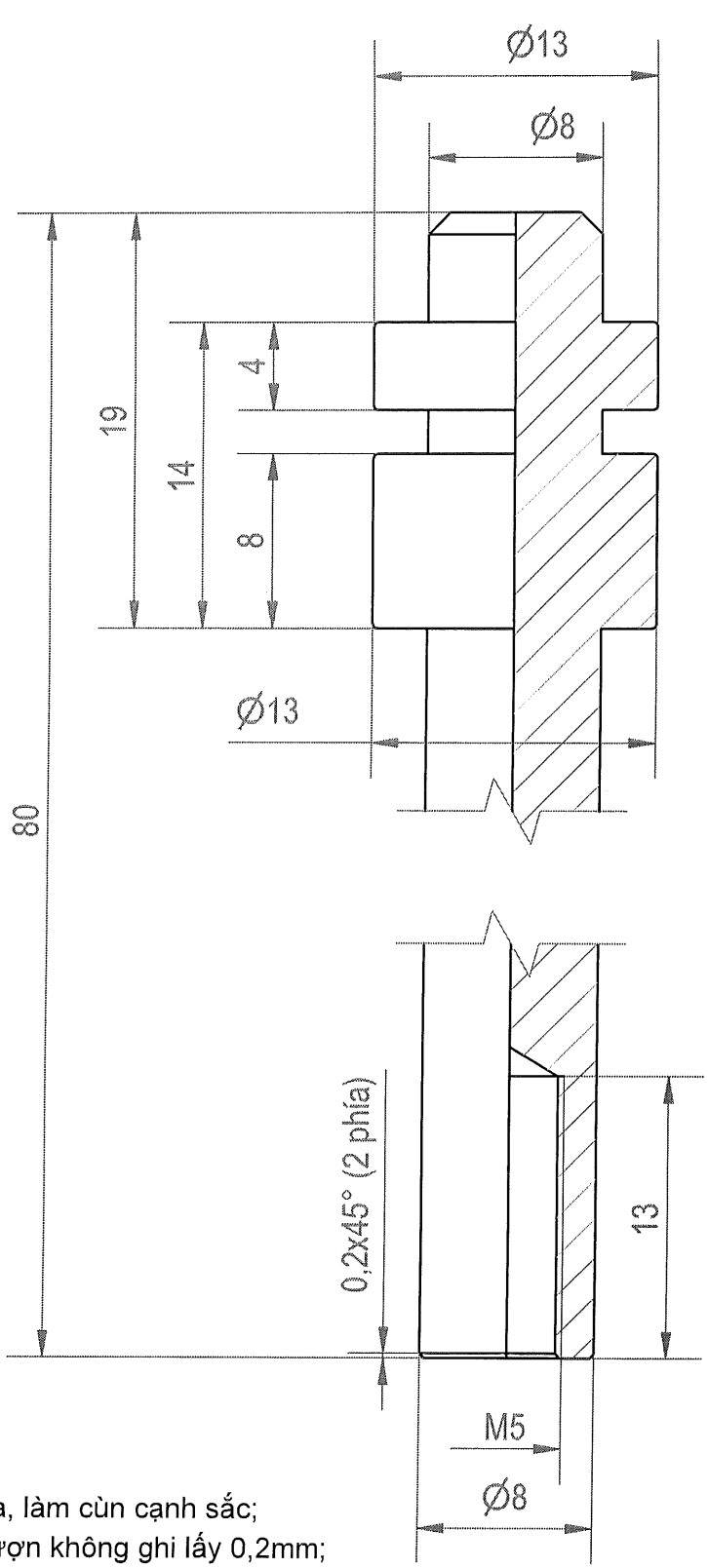
					CỤM ỐNG DẪN		
					THÂN CÚT ĐẦU VÀO	06.SPB.00.01.19	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 19	Số tờ: 26
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

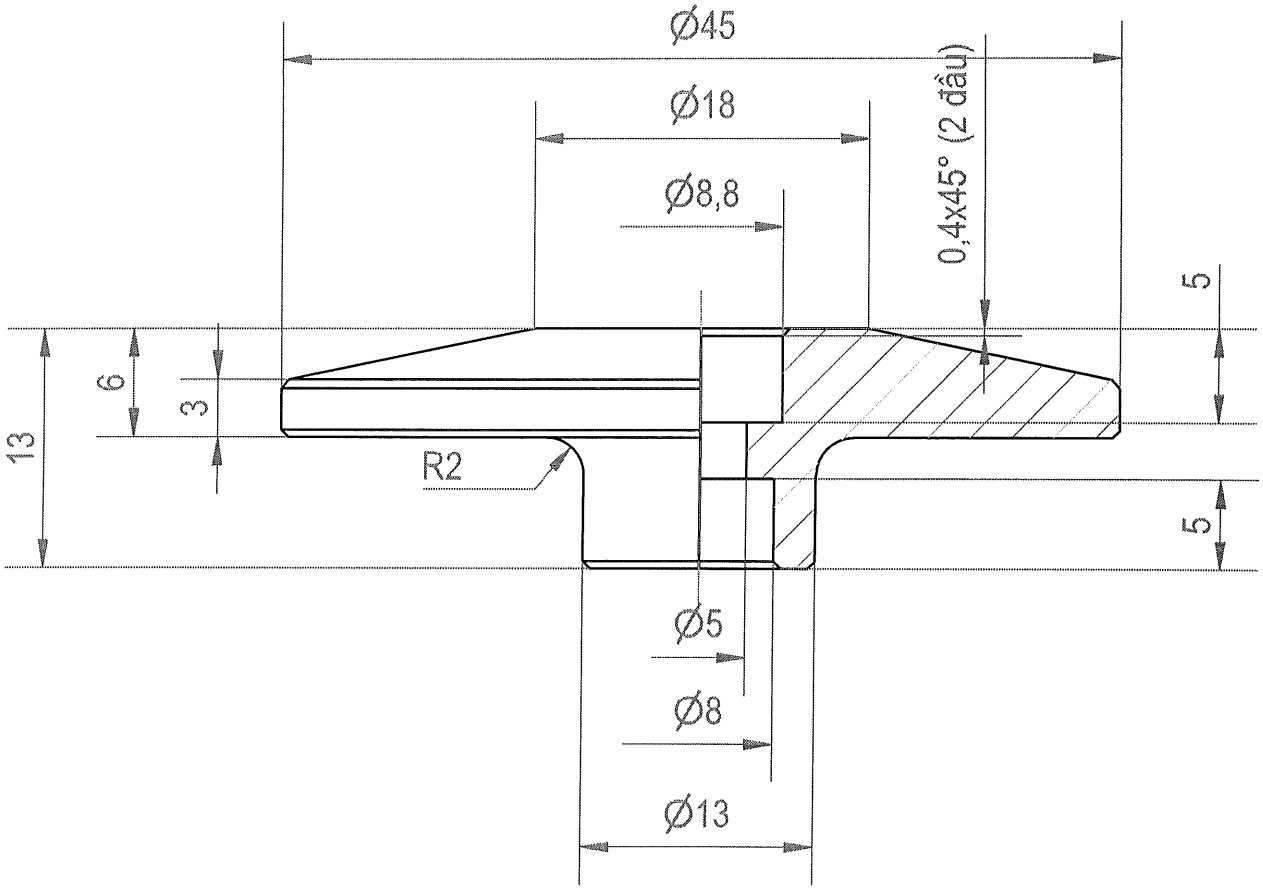
					CỤM ỐNG DẪN			
					NẮP BỊT ĐẦU VÀO	06.SPB.00.01.20		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên				T		2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 20	Số tờ: 26	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					TRỤC VAN ĐIỀU KHIỂN	06.SPB.00.01.22		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 22	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

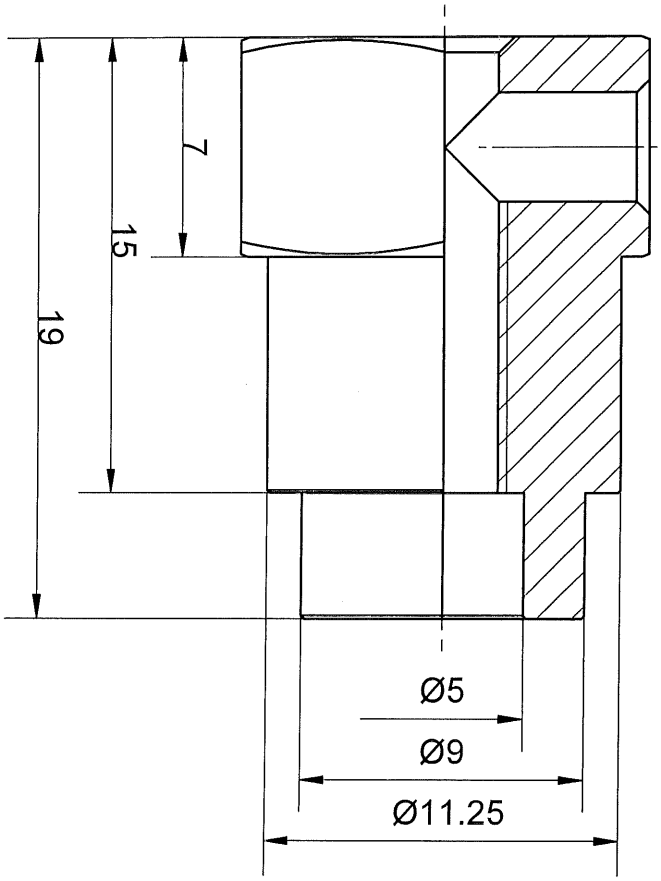
Rz40

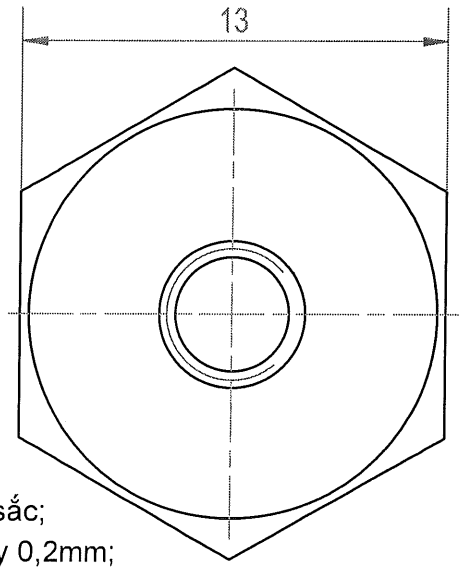


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐẾ VAN ĐIỀU KHIỂN	06.SPB.00.01.21		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên				T		2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 21	Số tờ: 26	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

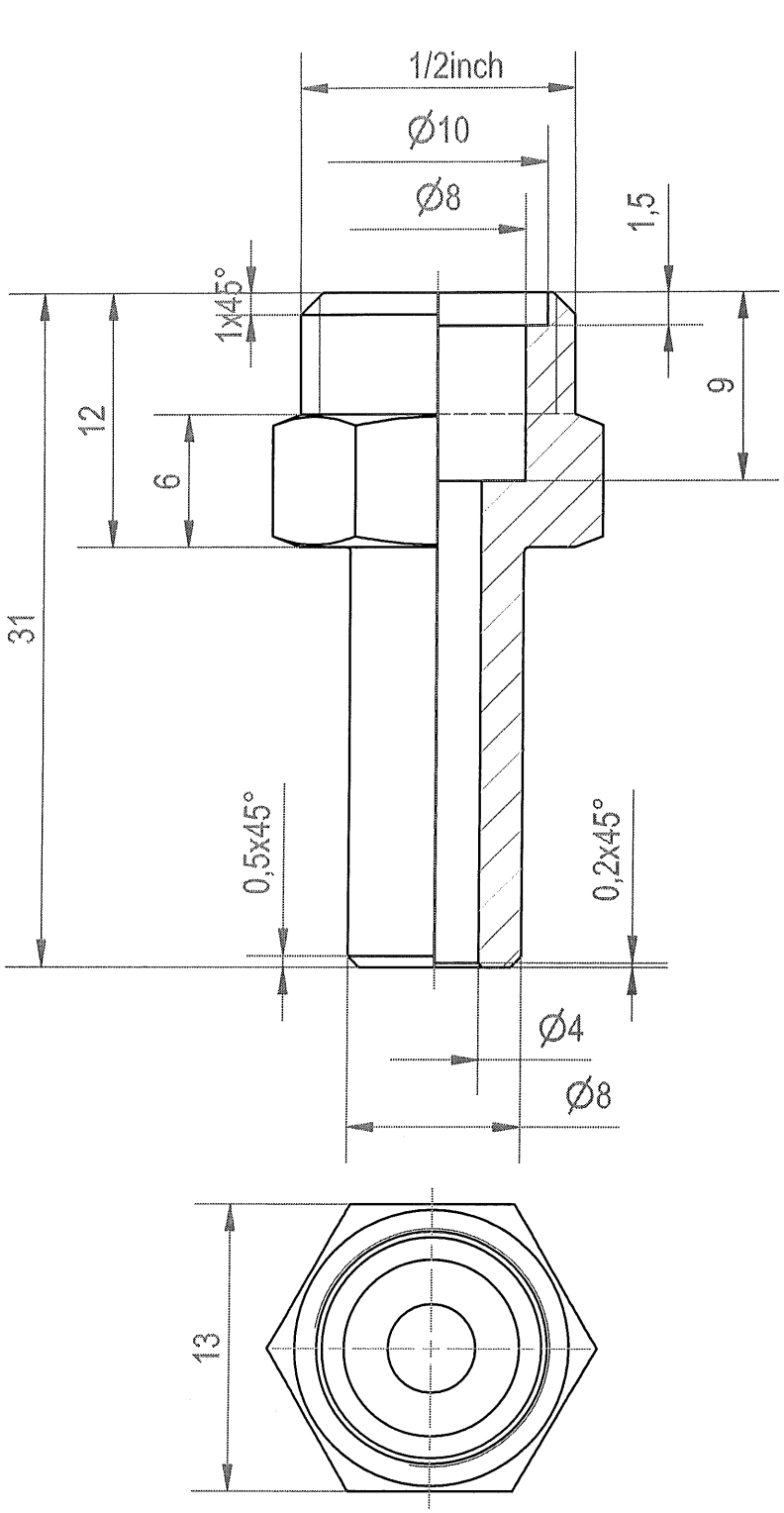
Rz40





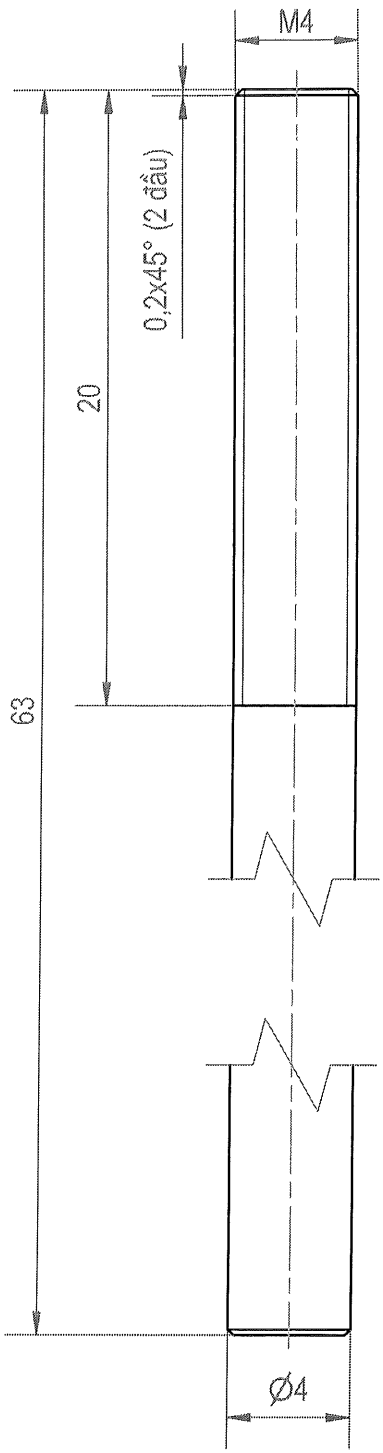
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG DẪN		
						06.SPB.00.01.23	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	ĐẾ LÀM SẠCH ĐẦU PHUN	Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 23	Số tờ: 26
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

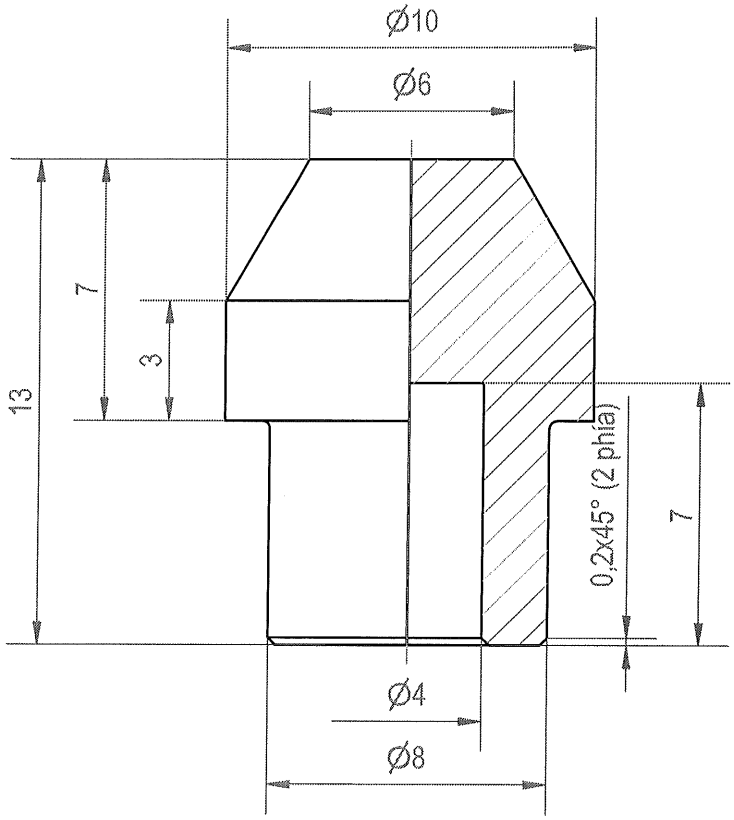
					CỤM ỐNG DẪN			
					THÂN LÀM SẠCH ĐẦU PHUN	06.SPB.00.01.24		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 24	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

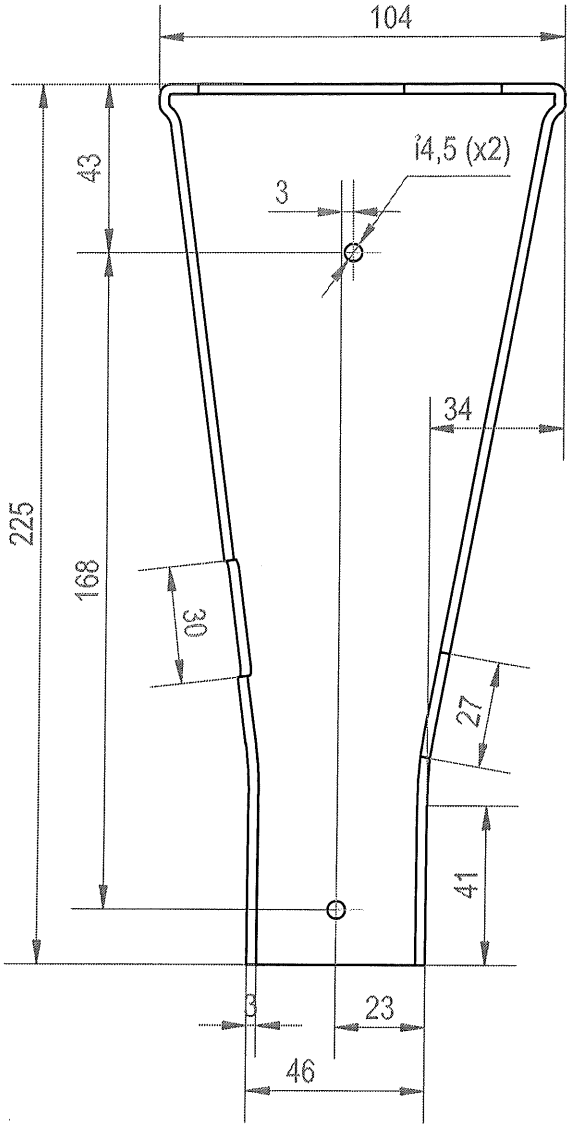
					CỤM ỐNG DẪN			
					TRỤC LÀM SẠCH ĐẦU PHUN	06.SPB.00.01.25		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 25	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

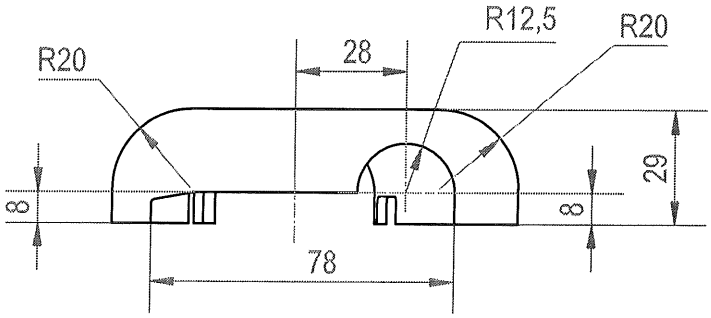
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

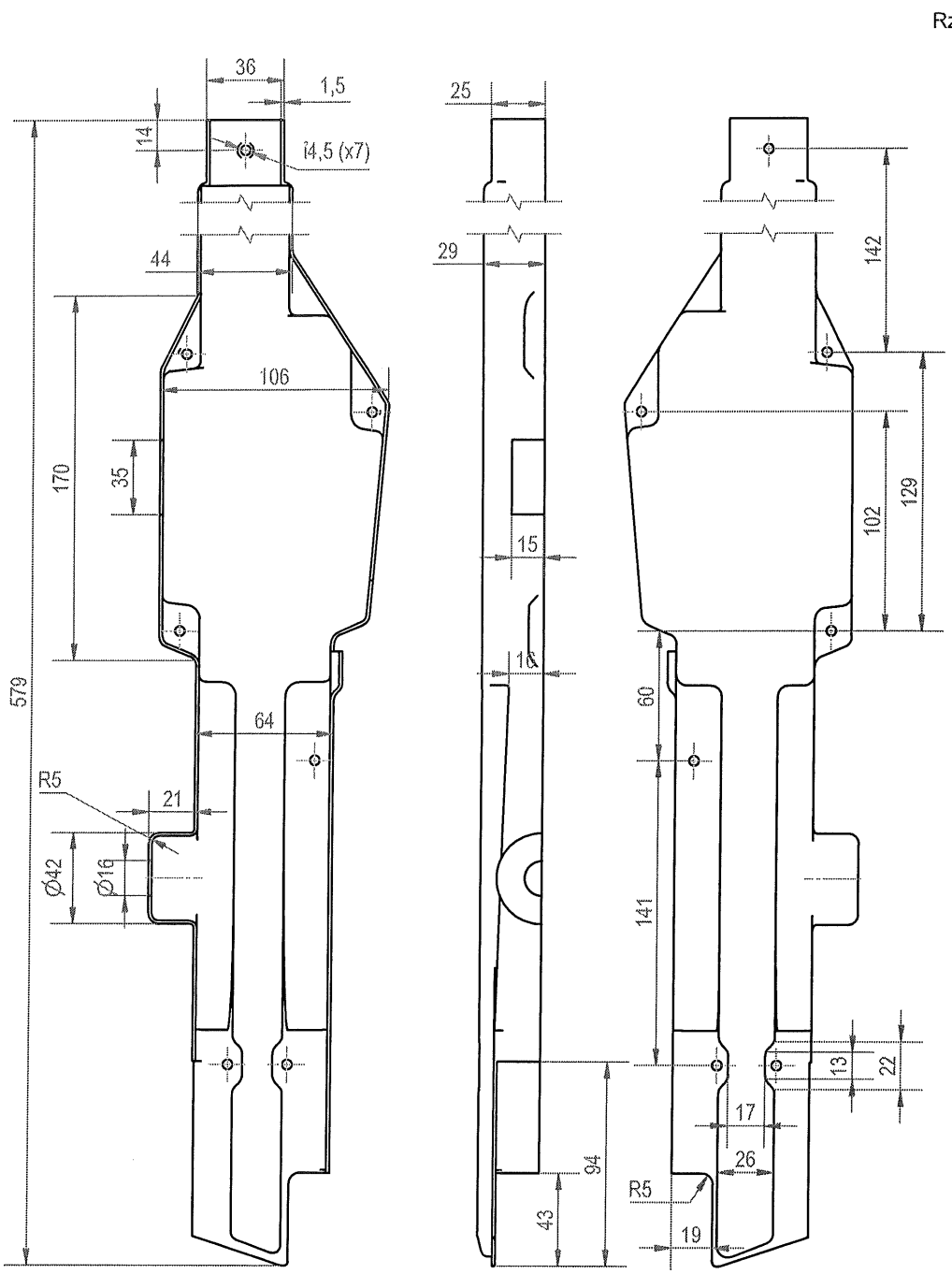
					CỤM ỐNG DẪN			
					ĐẦU LÀM SẠCH	06.SPB.00.01.26		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 26	Số tờ: 26	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		





1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Sơn màu xanh bộ đội;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

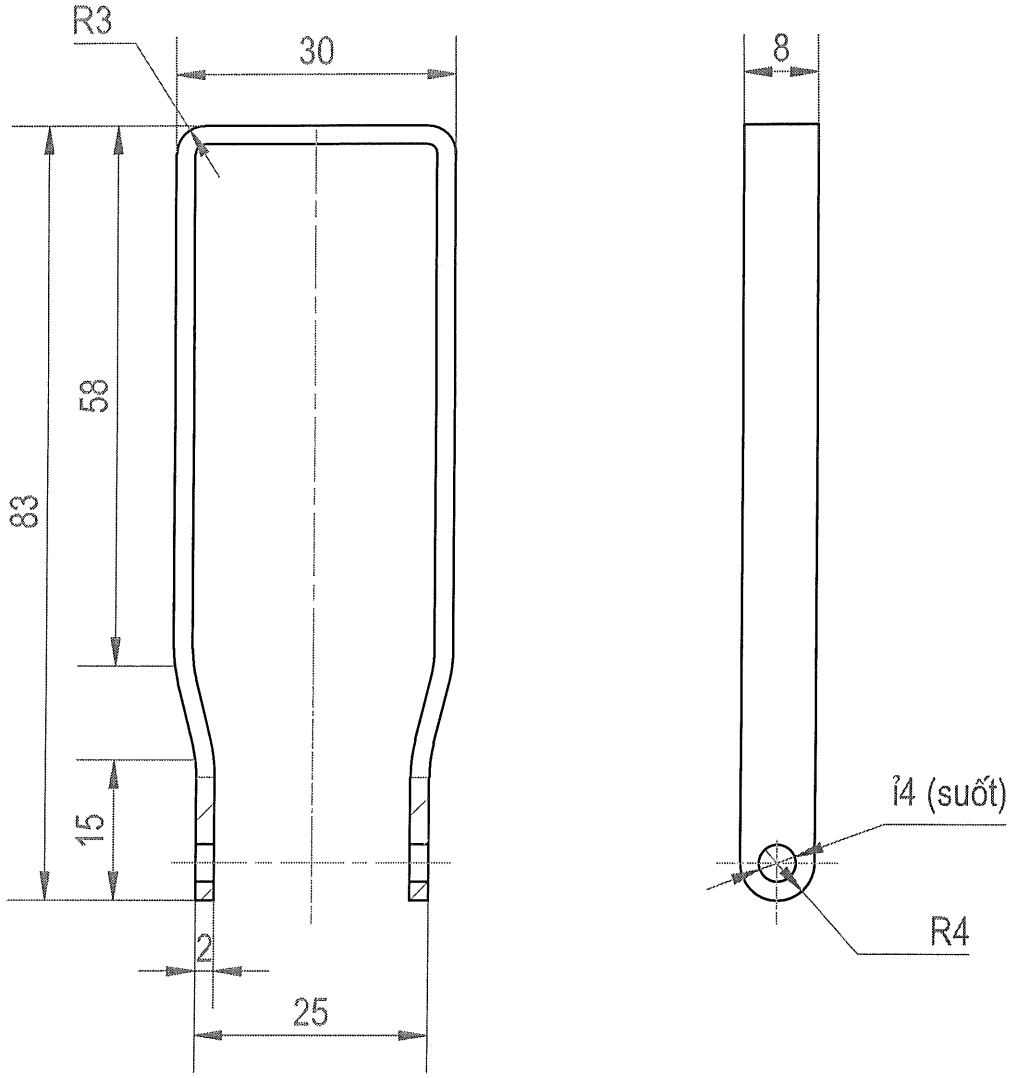
					CỤM ỐP			
					ỐP BÁNG 1	06.SPB.00.02.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên				T		1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Sợi thuỷ tinh/Nhựa PVC	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Sơn màu xanh bộ đội;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐP			
					ỐP THÂN 1	06.SPB.00.02.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên				T		1:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Sợi thuỷ tinh/Nhựa PVC	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

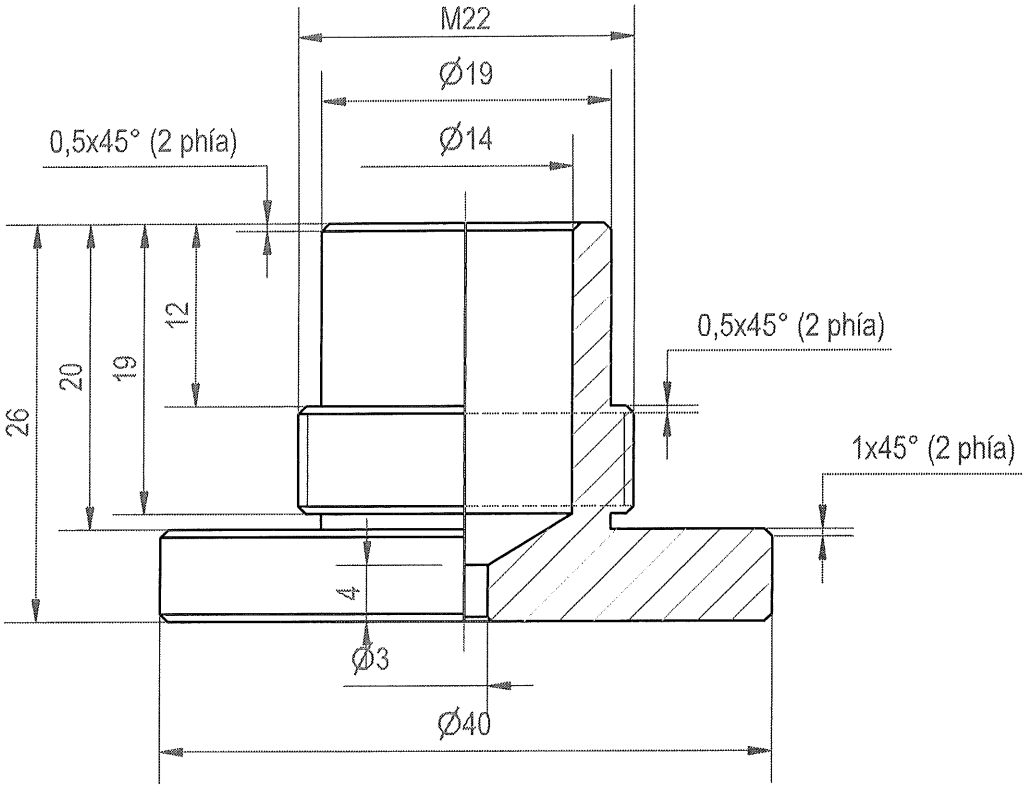
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

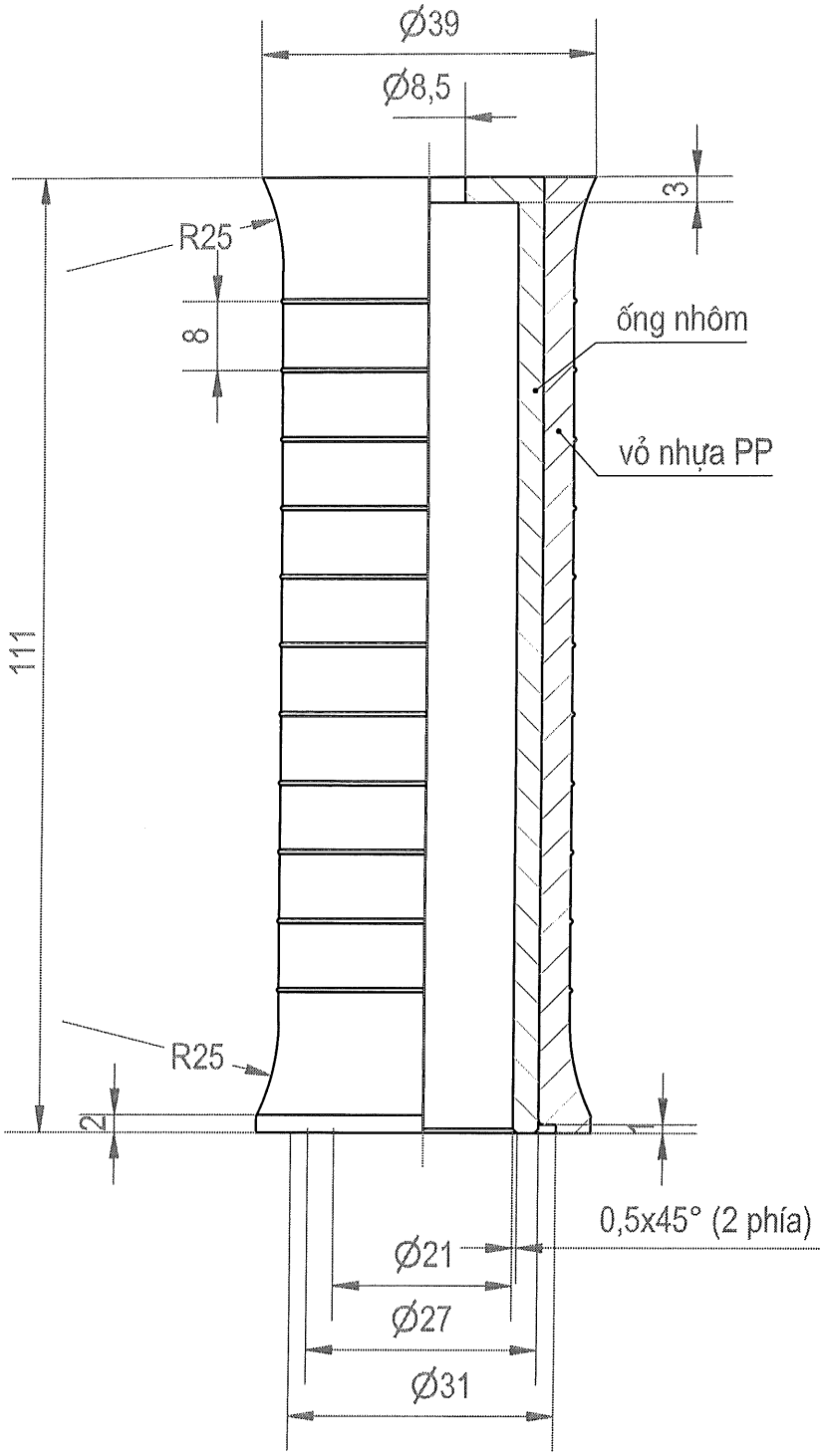
					CỤM ỐP			
					QUAI GÁ ĐAI ĐEO	06.SPB.00.02.05		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên				T		1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SS304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

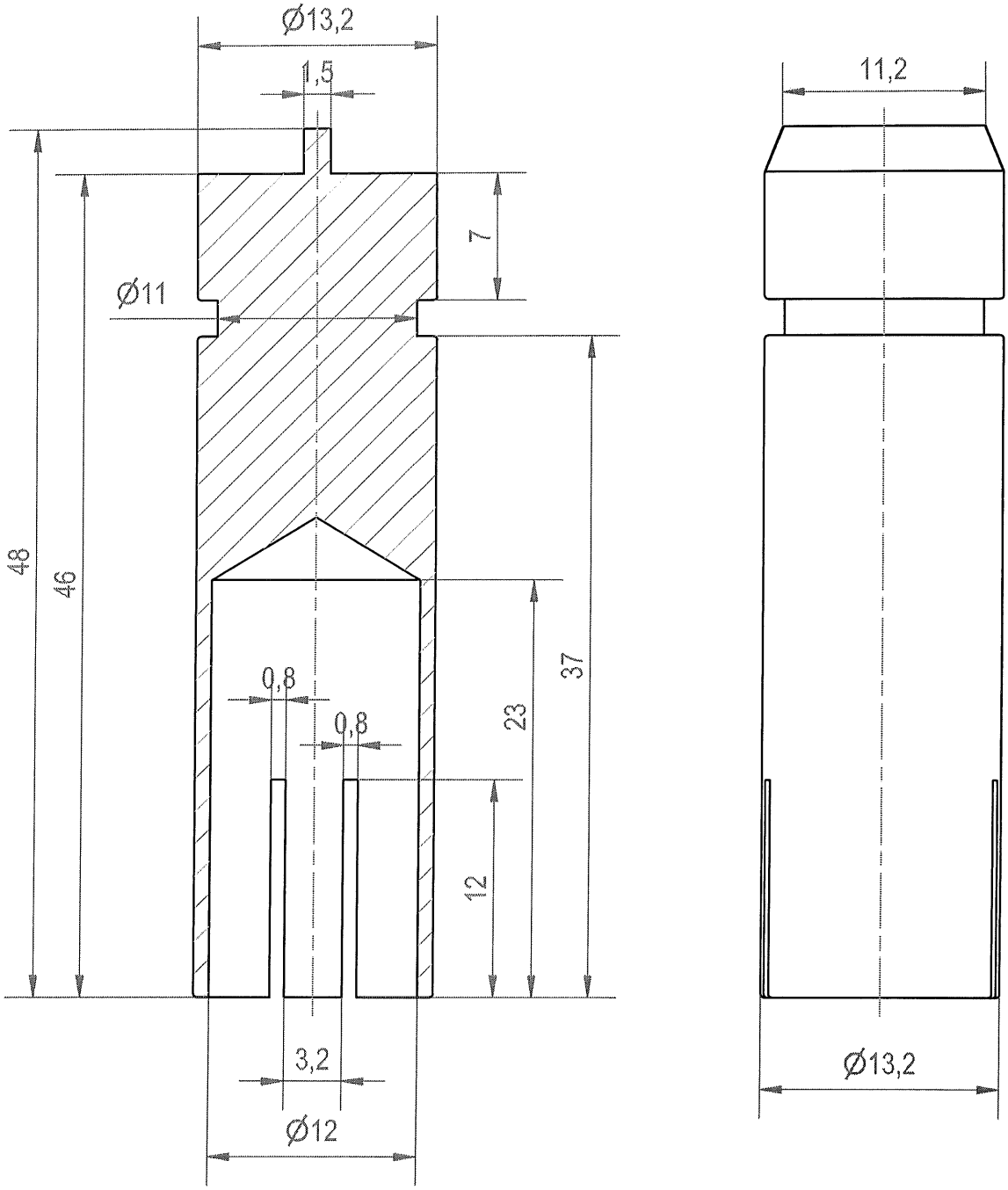
					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC		
					ĐẾ TAY NẮM	06.SPB.00.03.01	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 01	Số tờ: 11
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					THÂN TAY CẦM	06.SPB.00.03.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 02	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

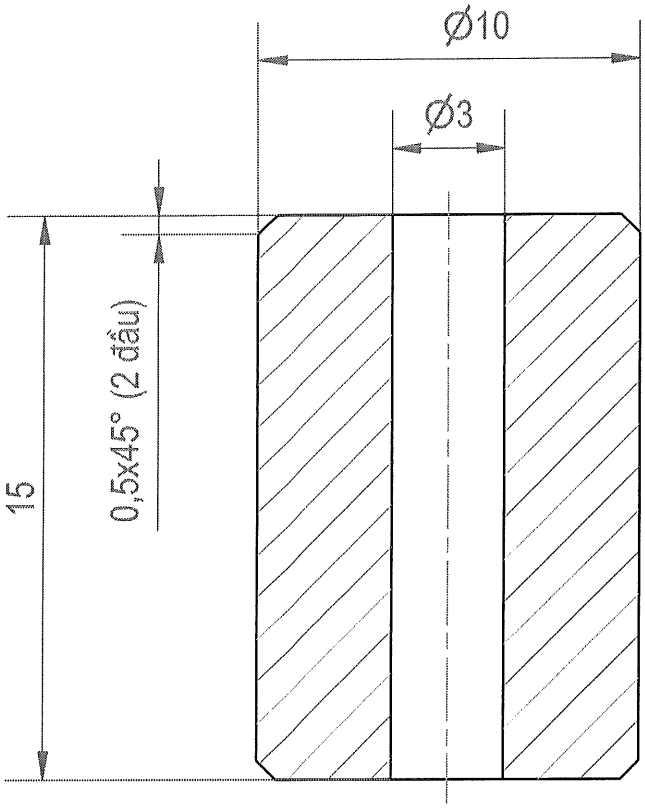
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					THÂN CHỔI	06.SPB.00.03.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 03	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

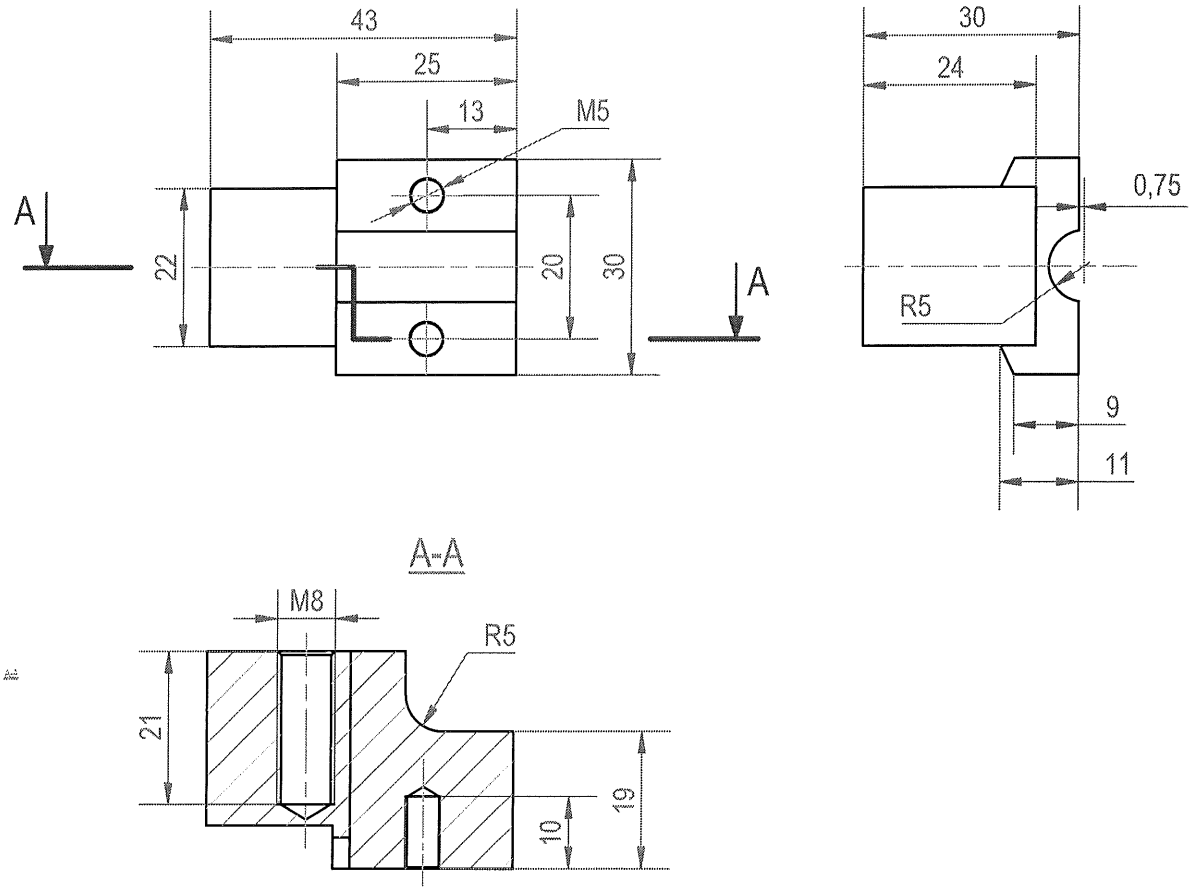
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					ĐẦU CHỔI	06.SPB.00.03.04		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 04	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

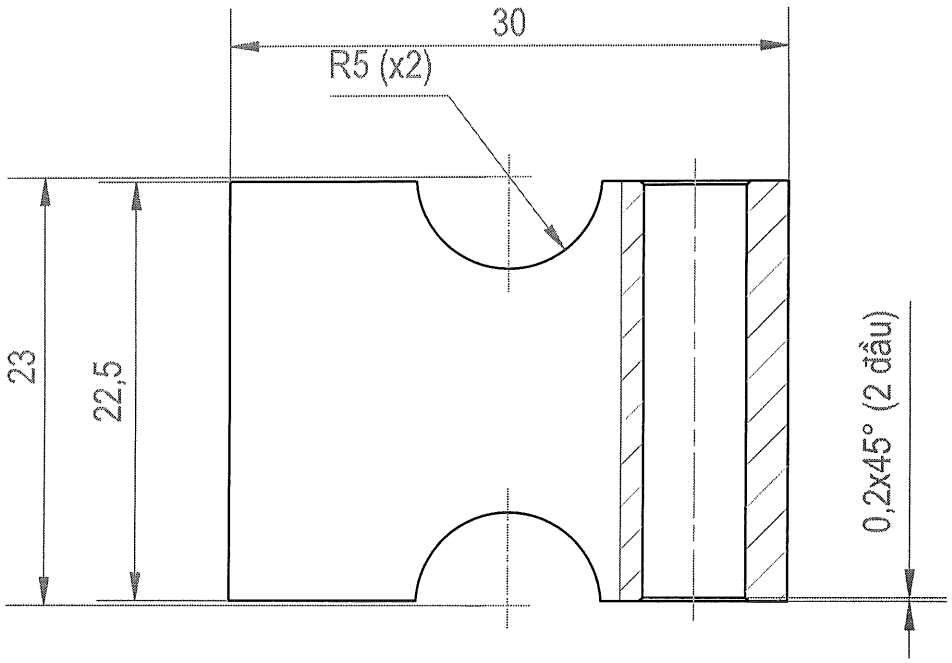
Rz40

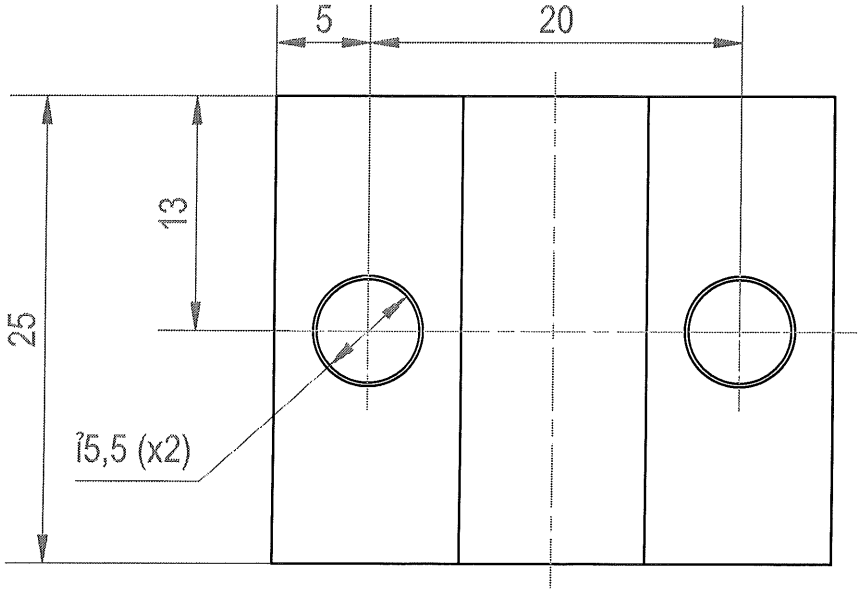


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					KẸP ỐNG DƯỚI	06.SPB.00.03.05		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 05	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

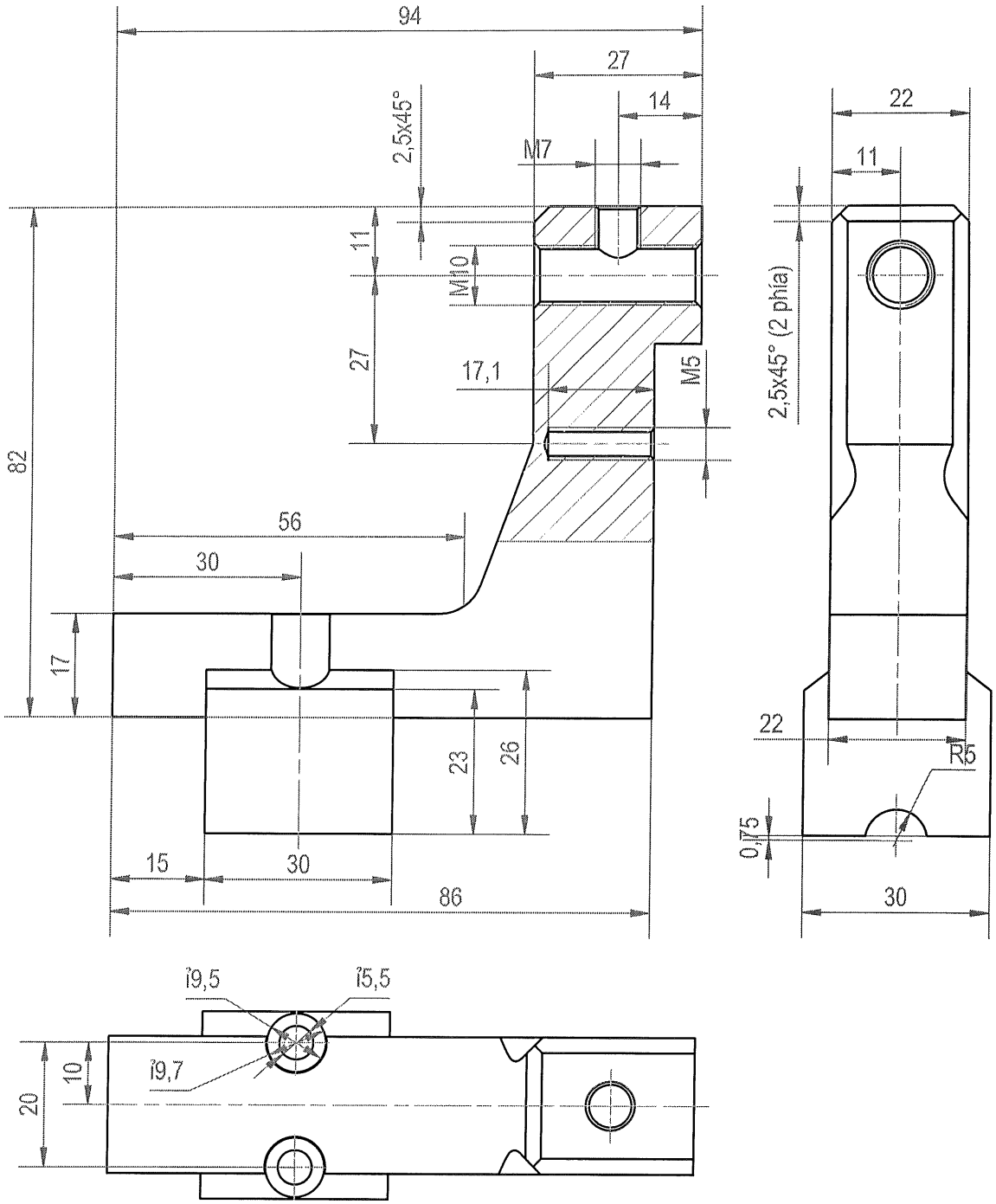
Rz40





1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

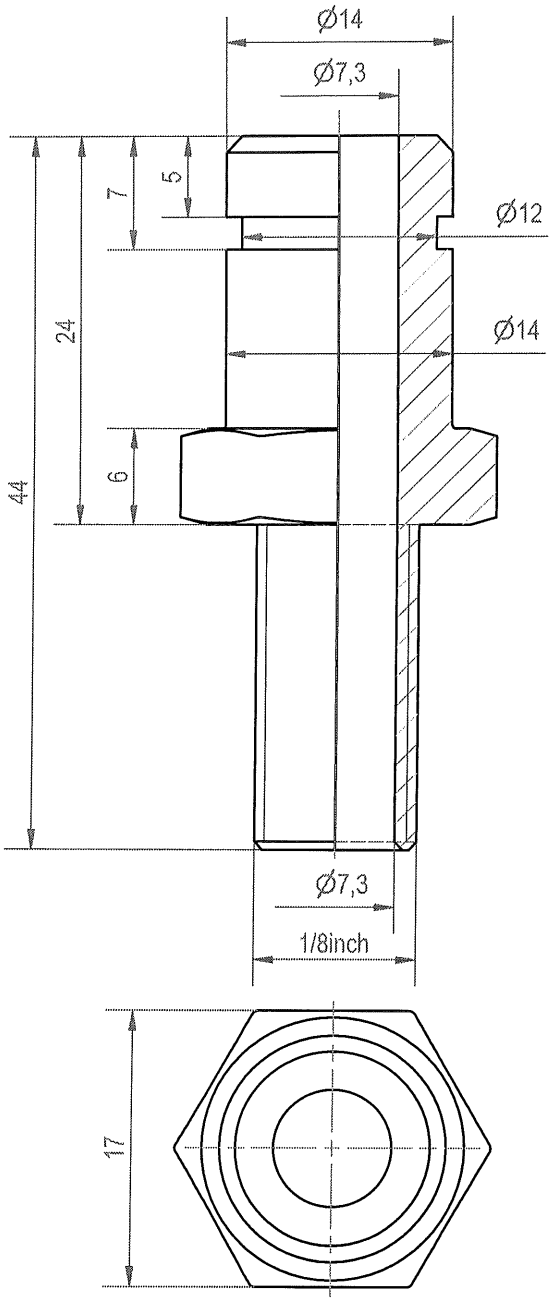
					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					KẸP ỐNG GIỮA	06.SPB.00.03.06		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 06	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					KẸP ỐNG TRÊN	06.SPB.00.03.07		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 07	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

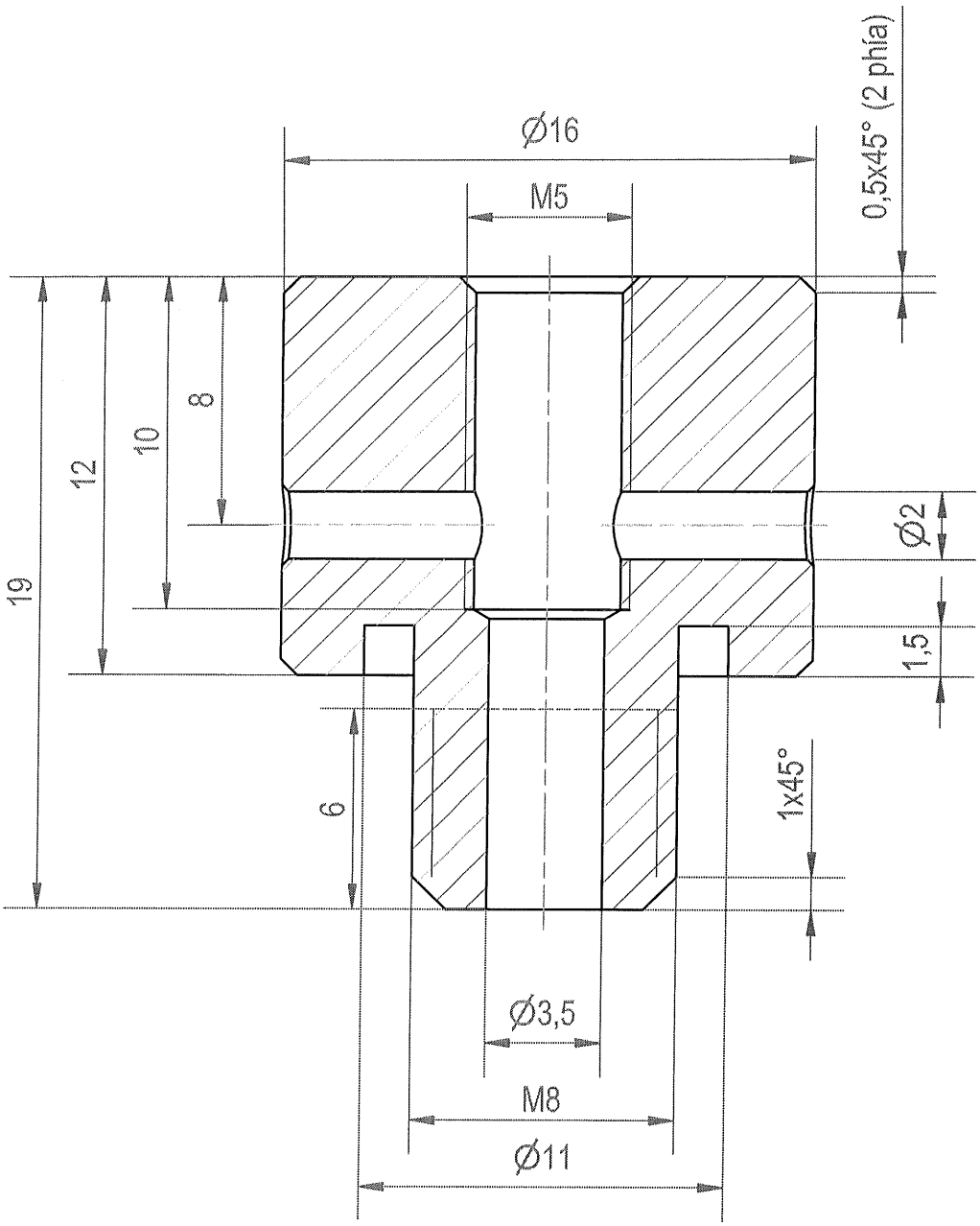
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					CÚT NỐI ỐNG MỀM TRÊN	06.SPB.00.03.08		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SS304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 08	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

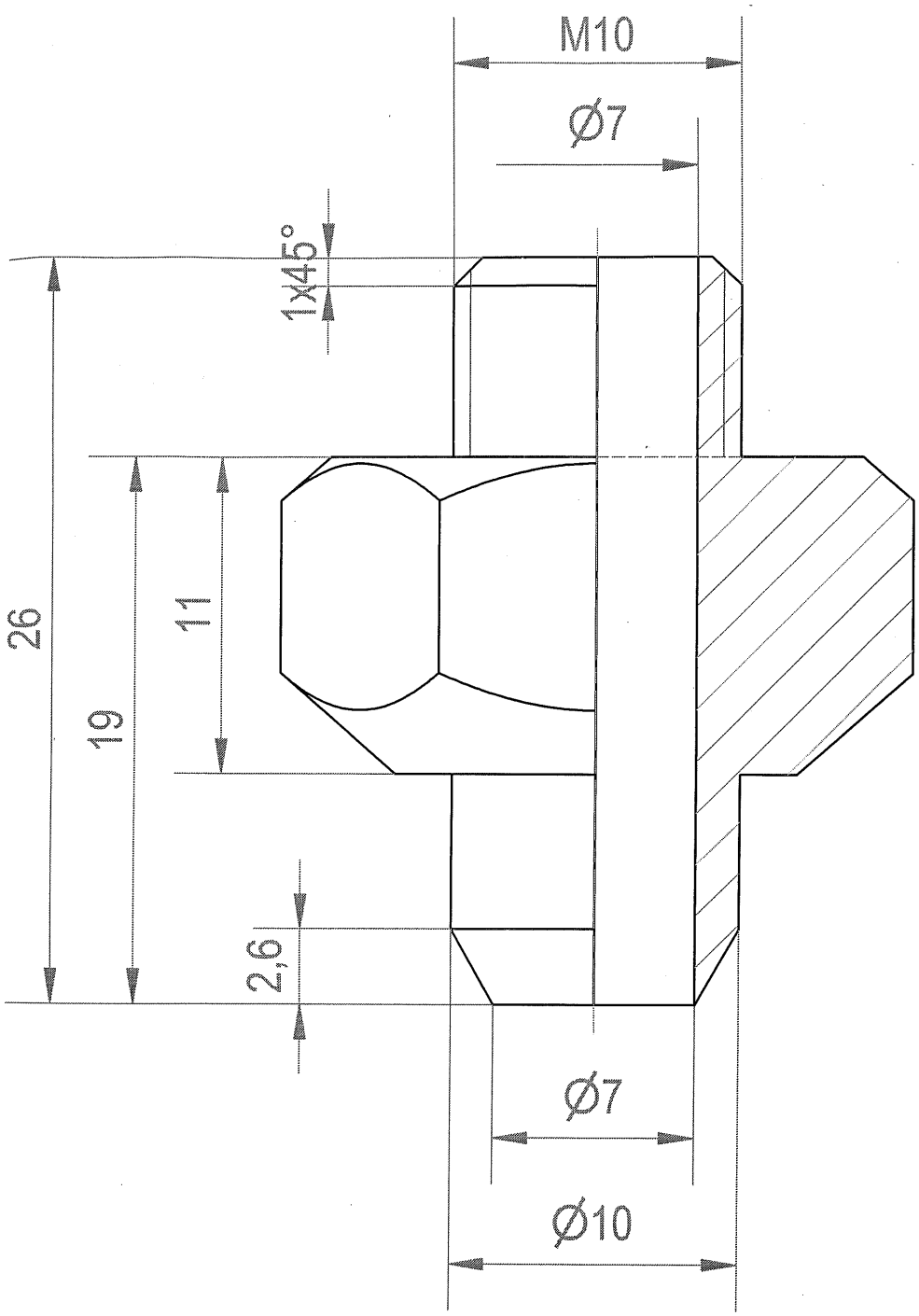
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					NÚM ĐIỀU CHỈNH	06.SPB.00.03.09		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SS304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 09	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

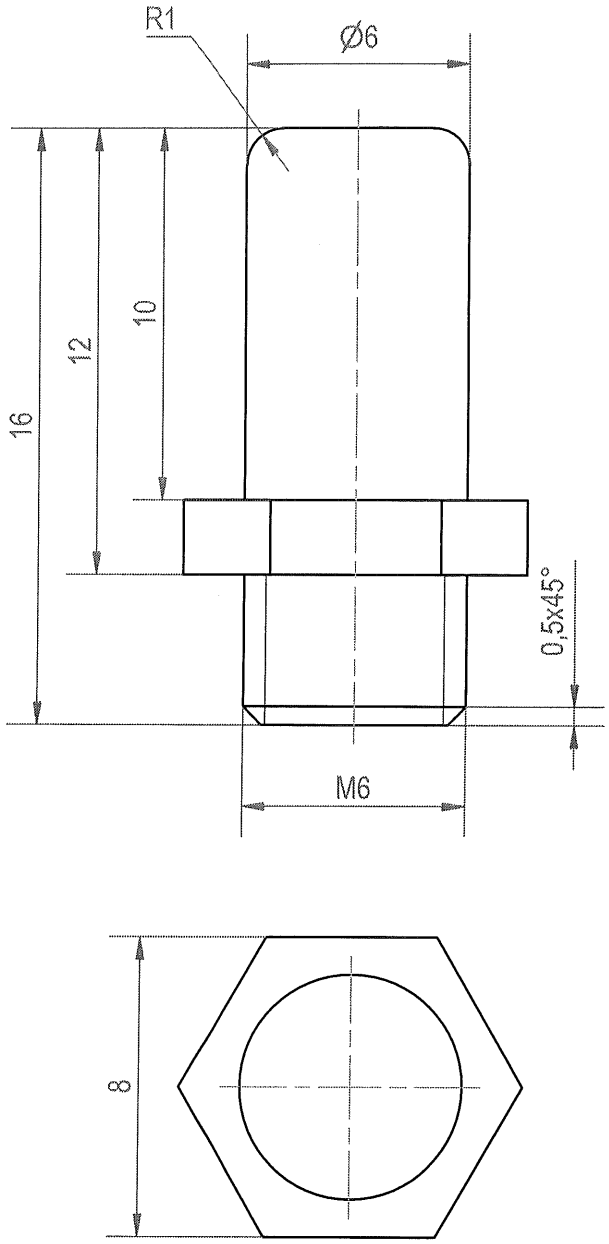
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					ĐẦU NỐI BÌNH CHỨA HÓA CHẤT	06.SPB.00.03.10		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SS304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 10	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

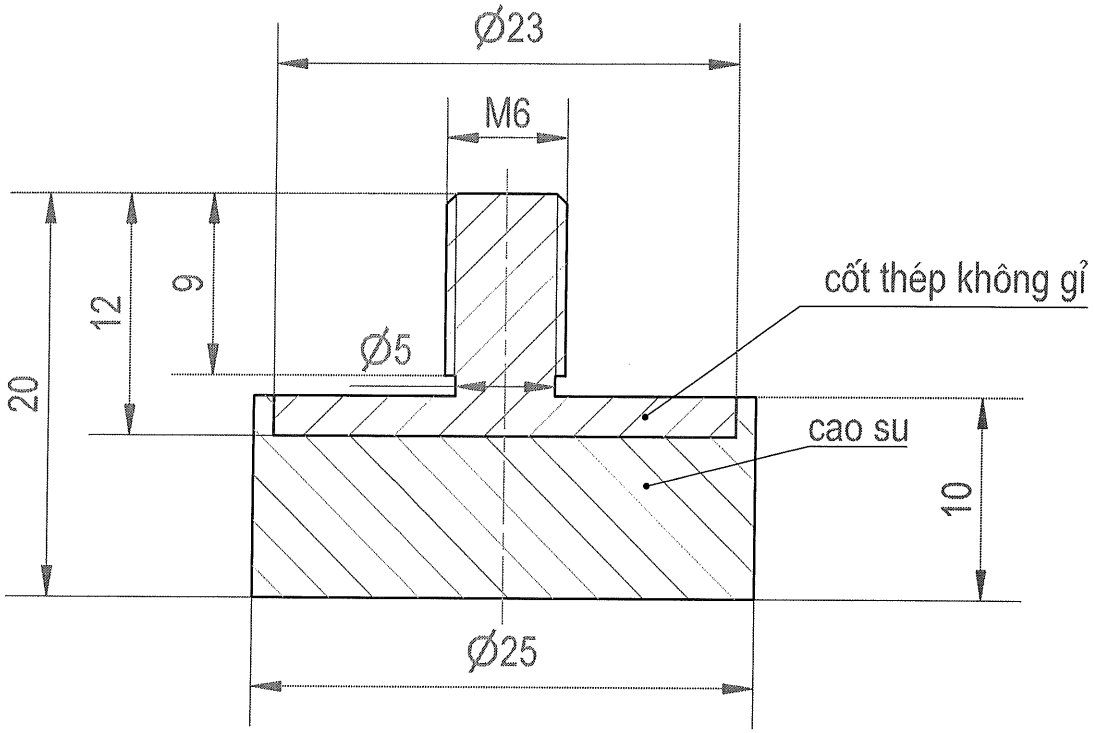
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy bằng 0.2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA TRƯỚC			
					TY HÃM	06.SPB.00.03.11		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 11	Số tờ: 11	
VẼ		N. Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

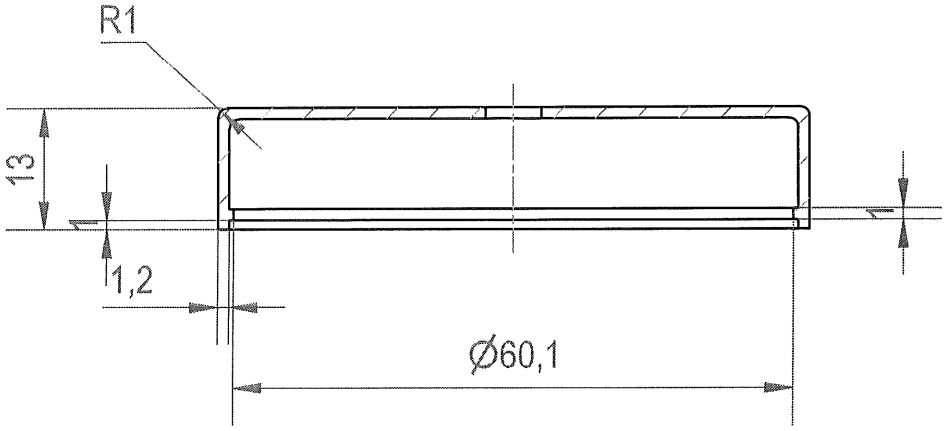
Rz40

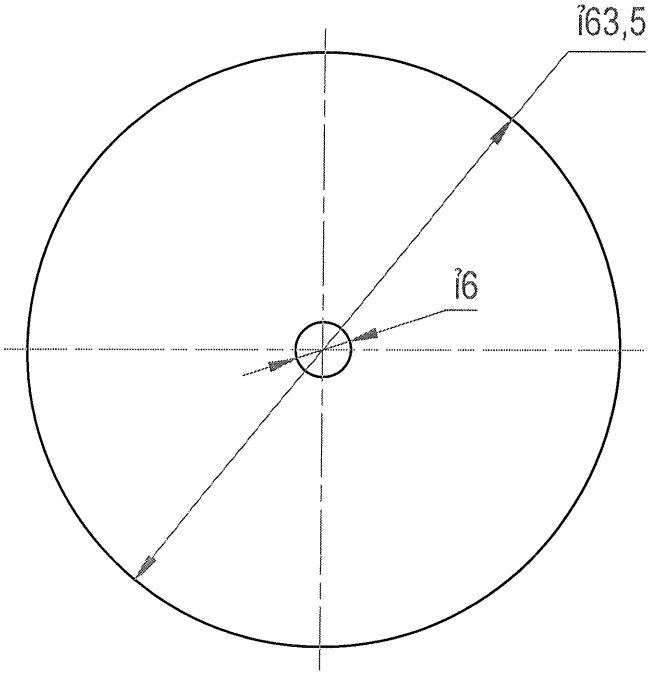


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÌNH CHỨA			
					LÕI BỊT	06.SPB.00.04.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 01	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

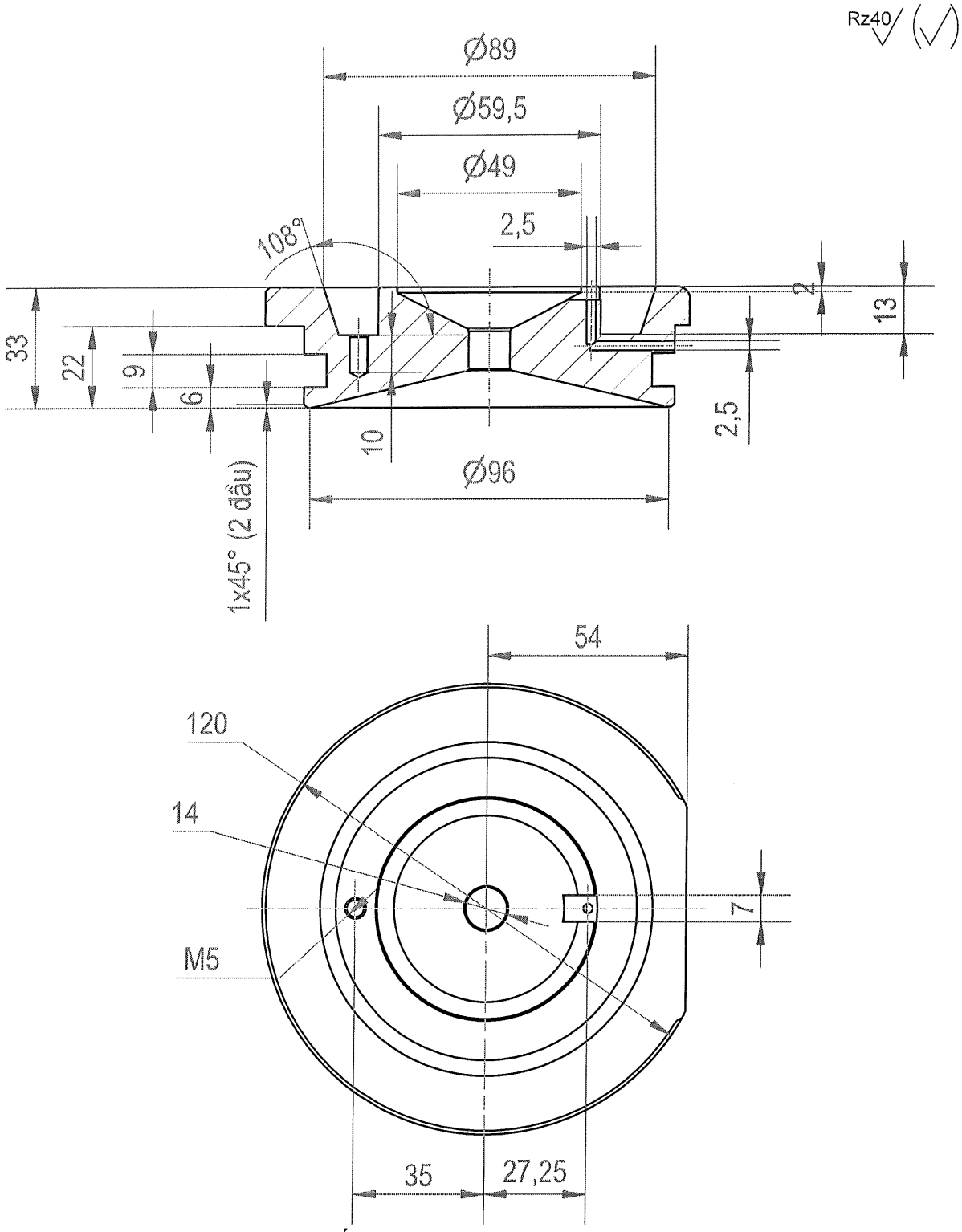
Rz40





1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

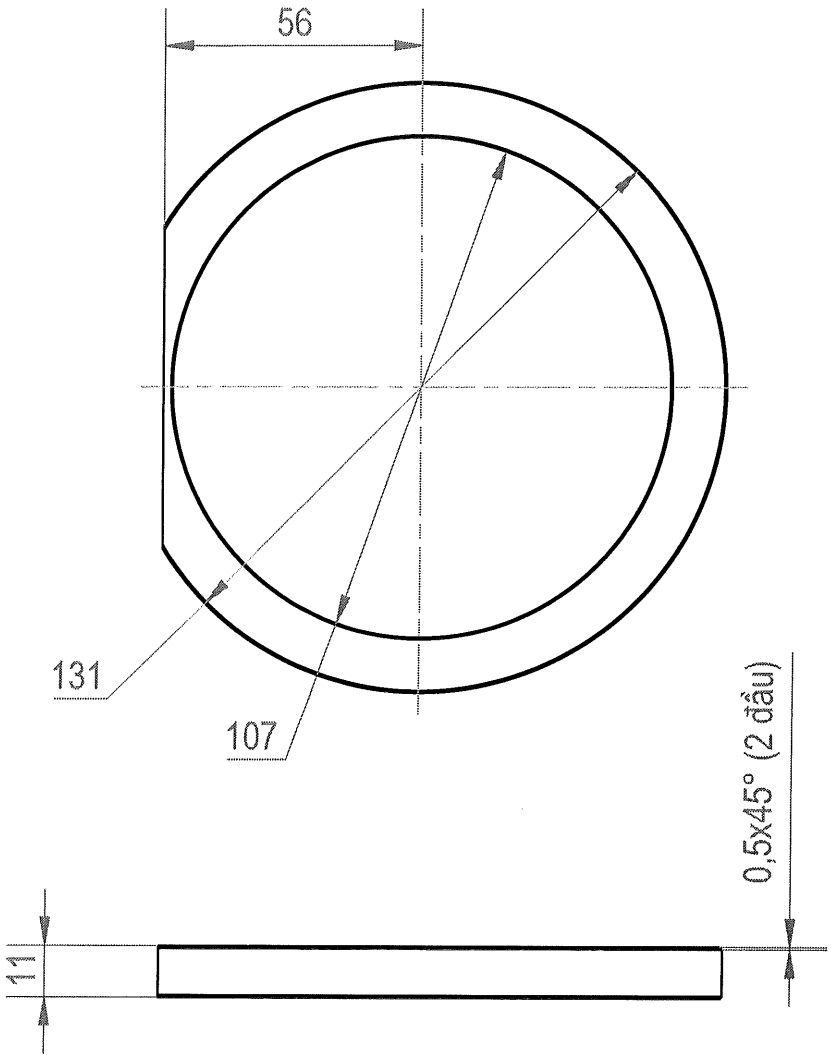
					CỤM BÌNH CHỨA		
					06.SPB.00.04.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	NẮP BỊT	Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 02	Số tờ: 06
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

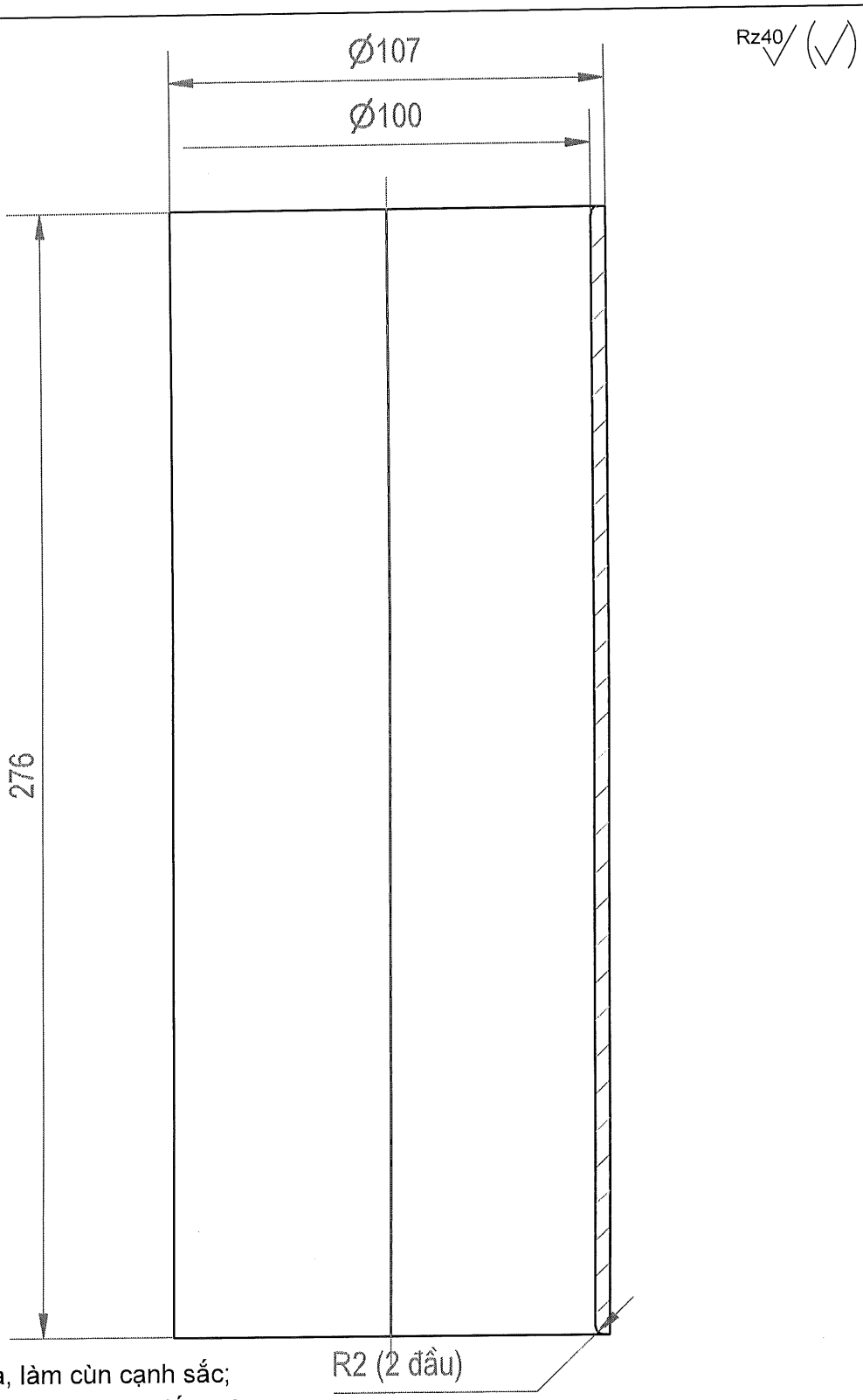
					CỤM BÌNH CHỨA			
					NẮP BÌNH TRƯỚC	06.SPB.00.04.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 03	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

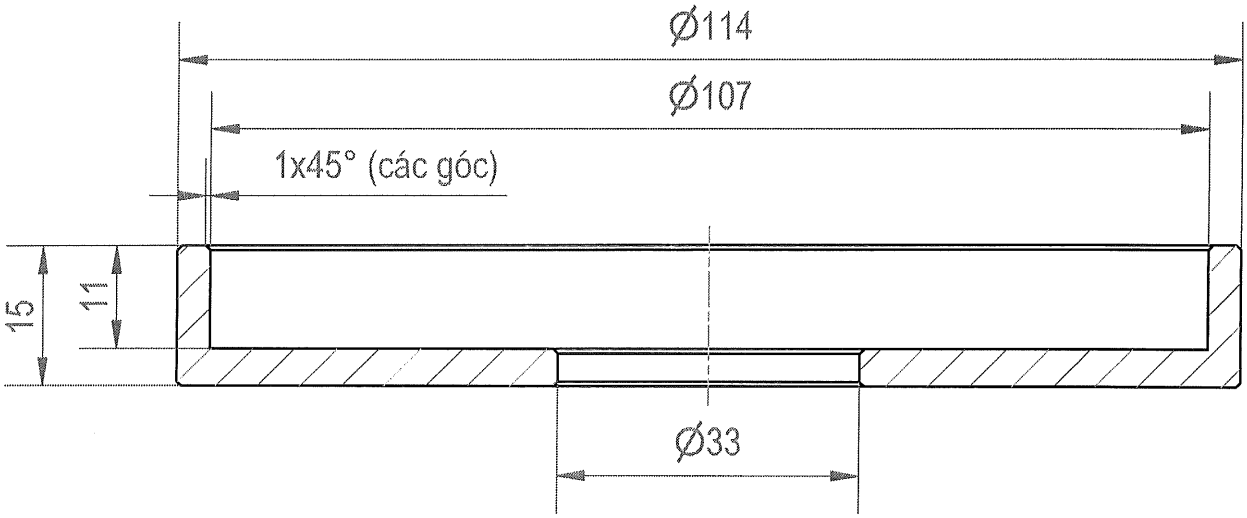
					CỤM BÌNH CHỨA			
					VÀNH TRƯỚC	06.SPB.00.04.04		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 04	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÌNH CHỨA		
					THÂN	06.SPB.00.04.05	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 05	Số tờ: 06
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

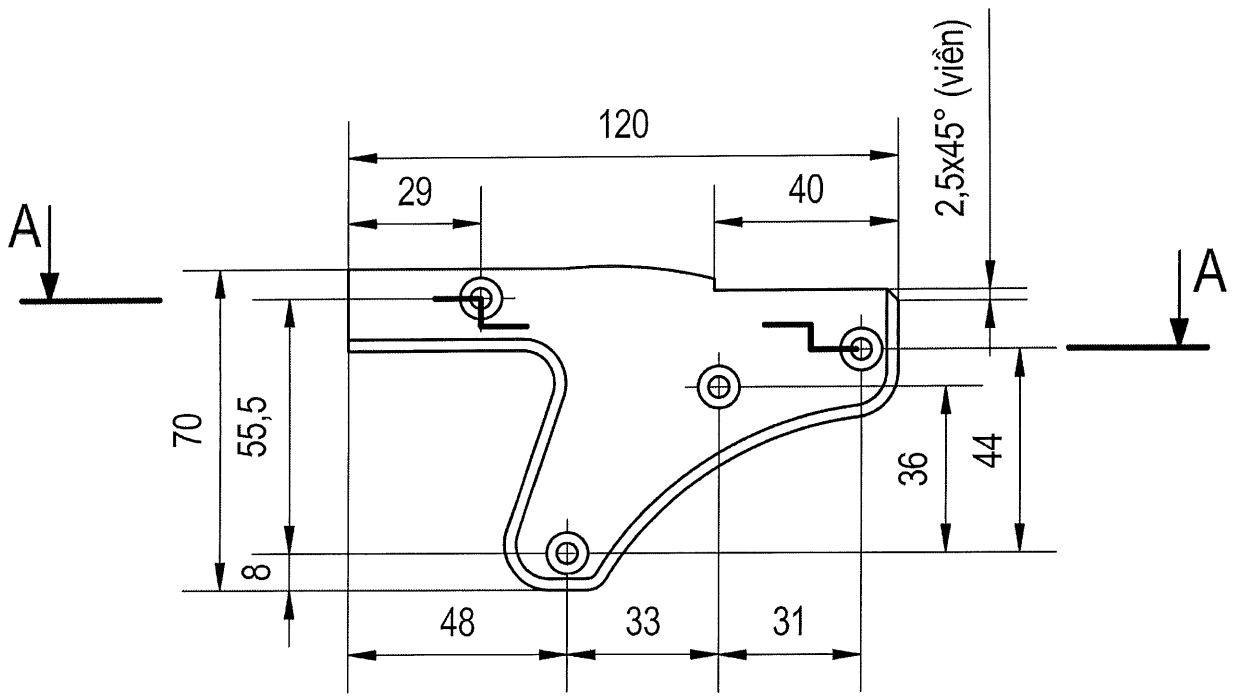
Rz40

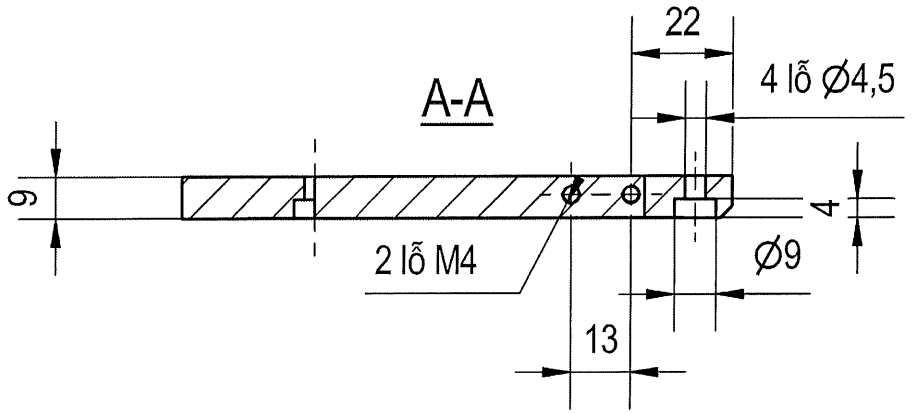


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÌNH CHỨA			
					VÀNH SAU	06.SPB.00.04.06		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 06	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

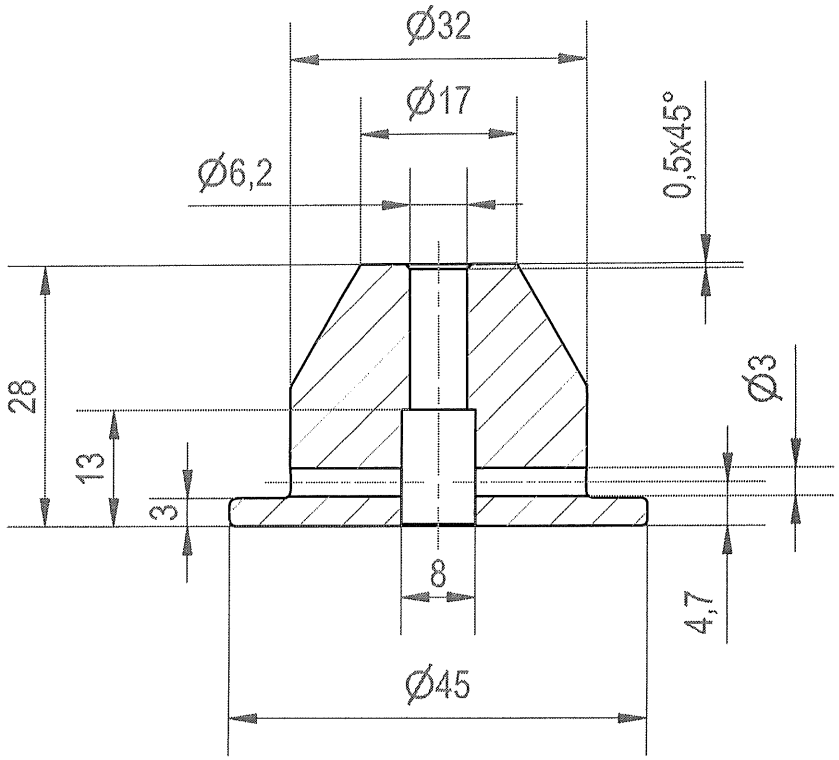


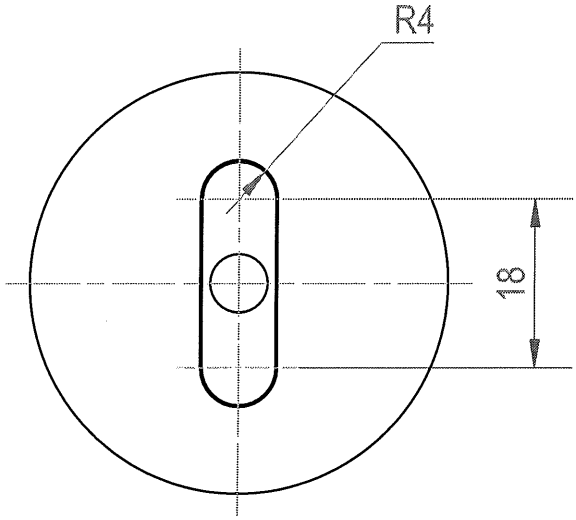


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU		
					THANH GÁ TRÁI	06.SPB.00.05.01	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 01	Số tờ: 07
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

Rz40

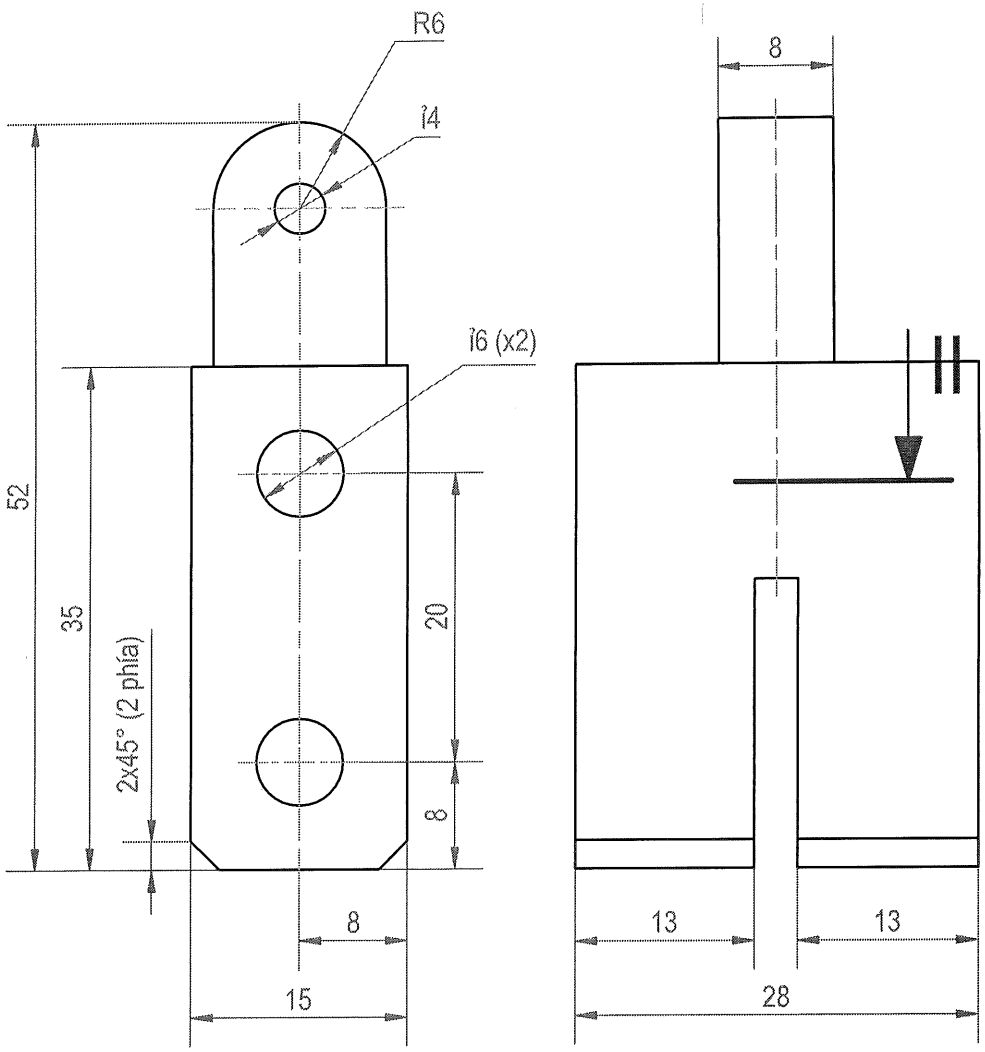




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU			
					ĐẦU GÁ ỐNG	06.SPB.00.05.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 02	Số tờ: 07	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

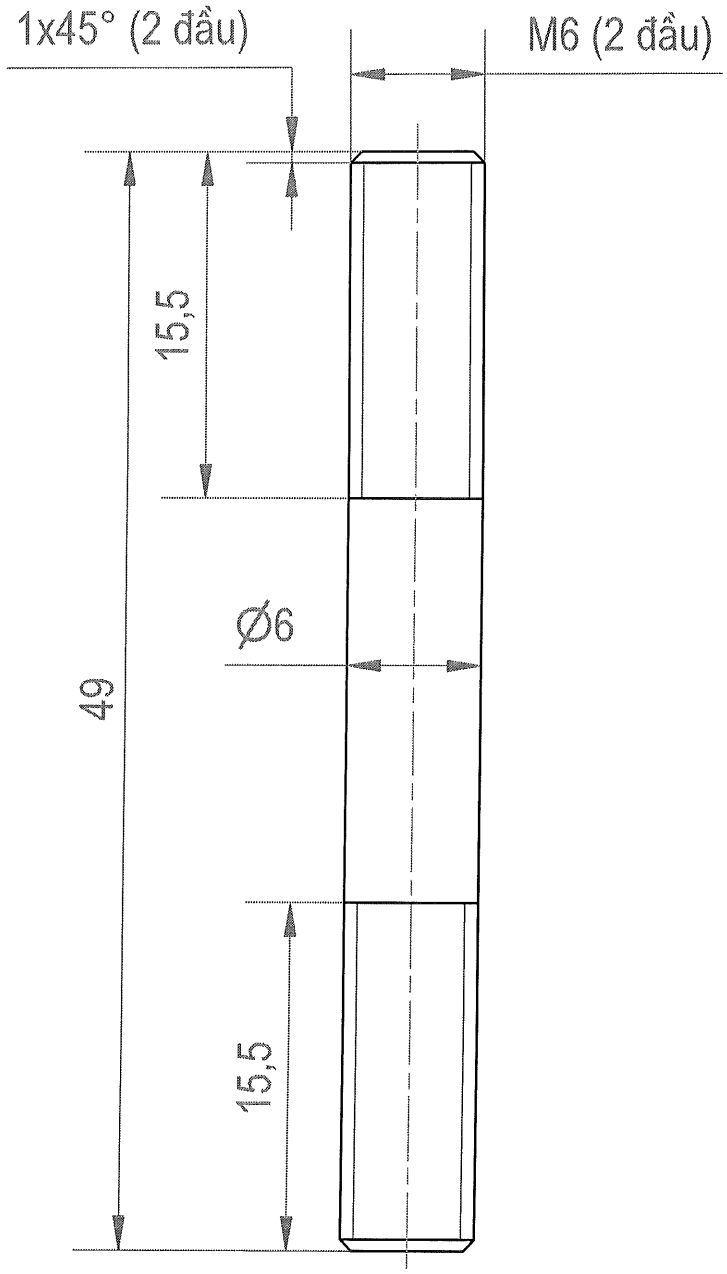
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU		
					GÁ TRÊN	06.SPB.00.05.03	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					4:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 03	Số tờ: 07
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

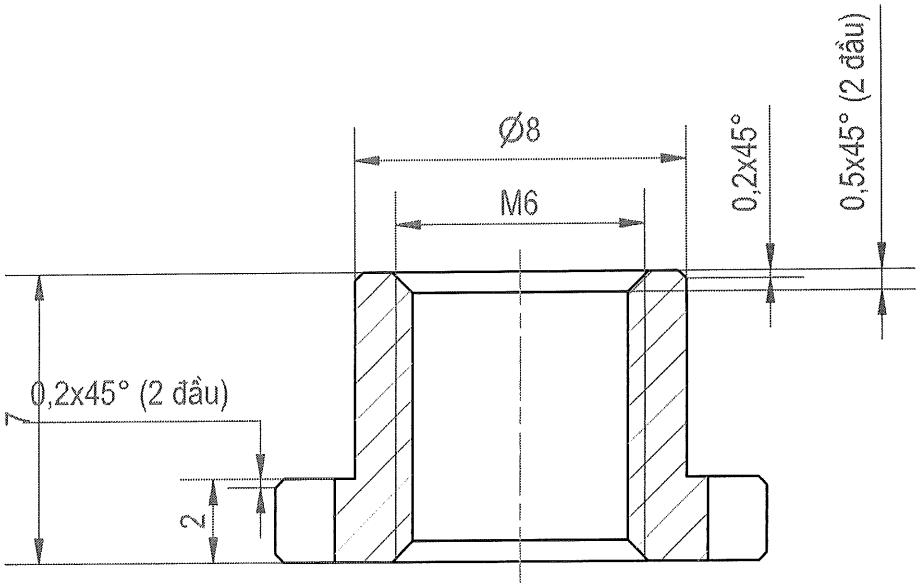
Rz40

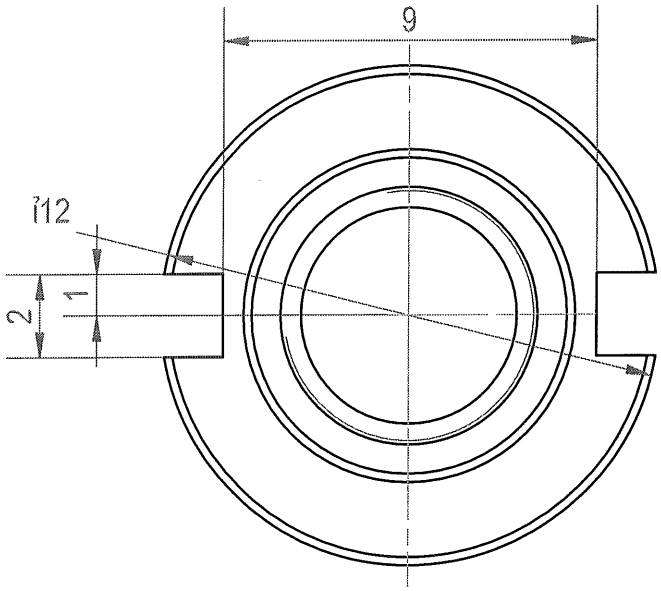


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU			
					TRỤC REN	06.SPB.00.05.04		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2.5:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 04	Số tờ: 07	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

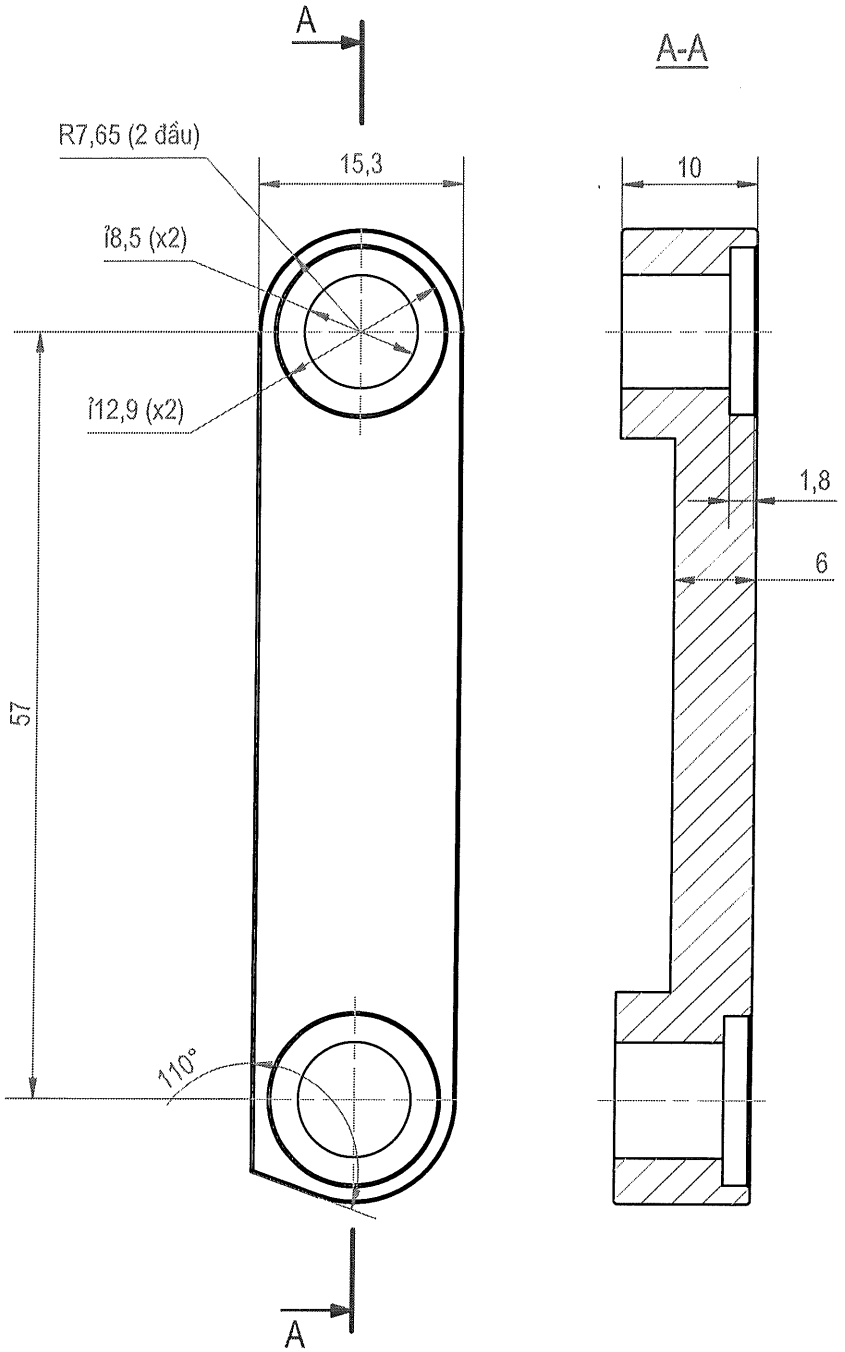




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU			
					ĐAI ỐC M6	06.SPB.00.05.05		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 05	Số tờ: 07	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

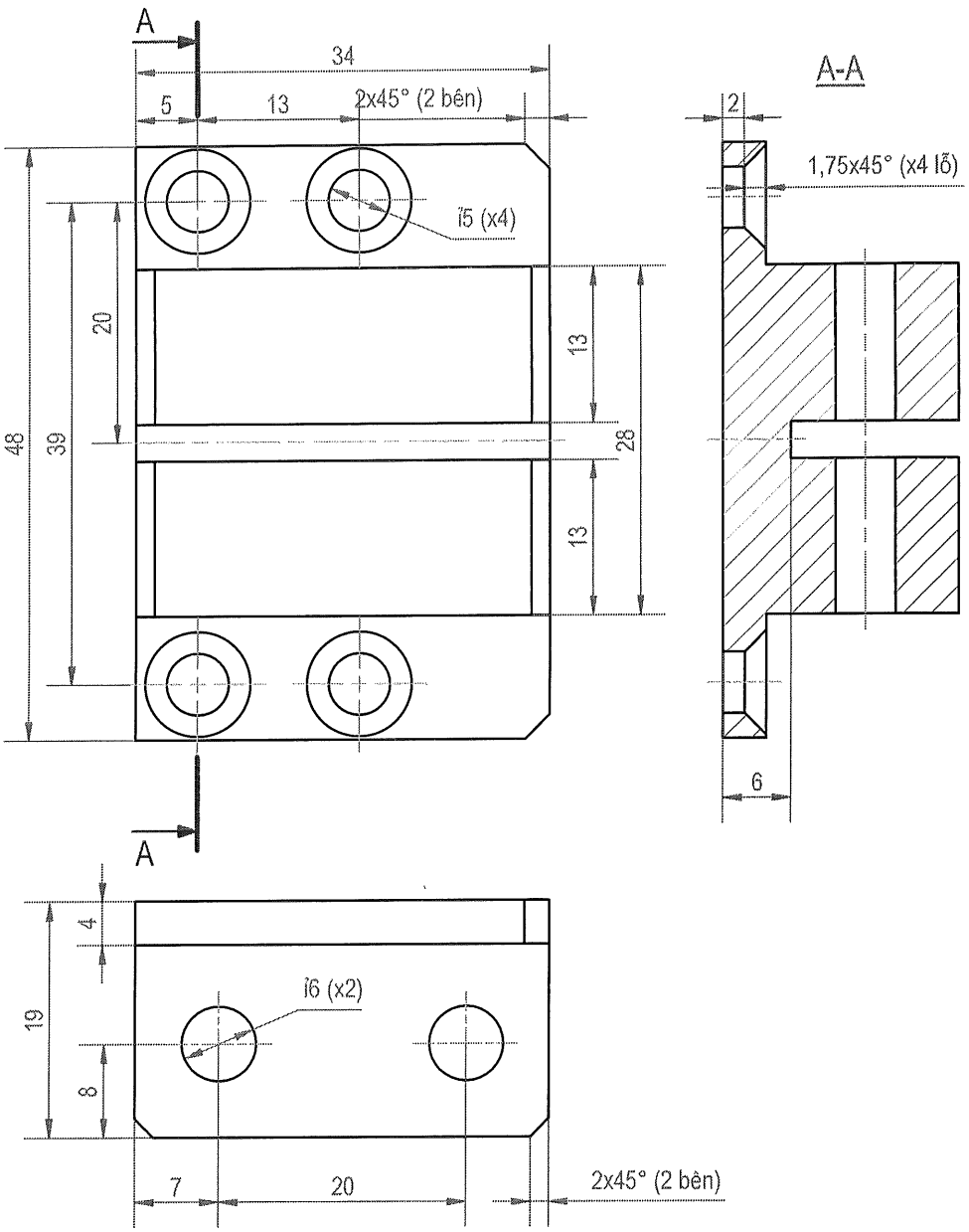
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

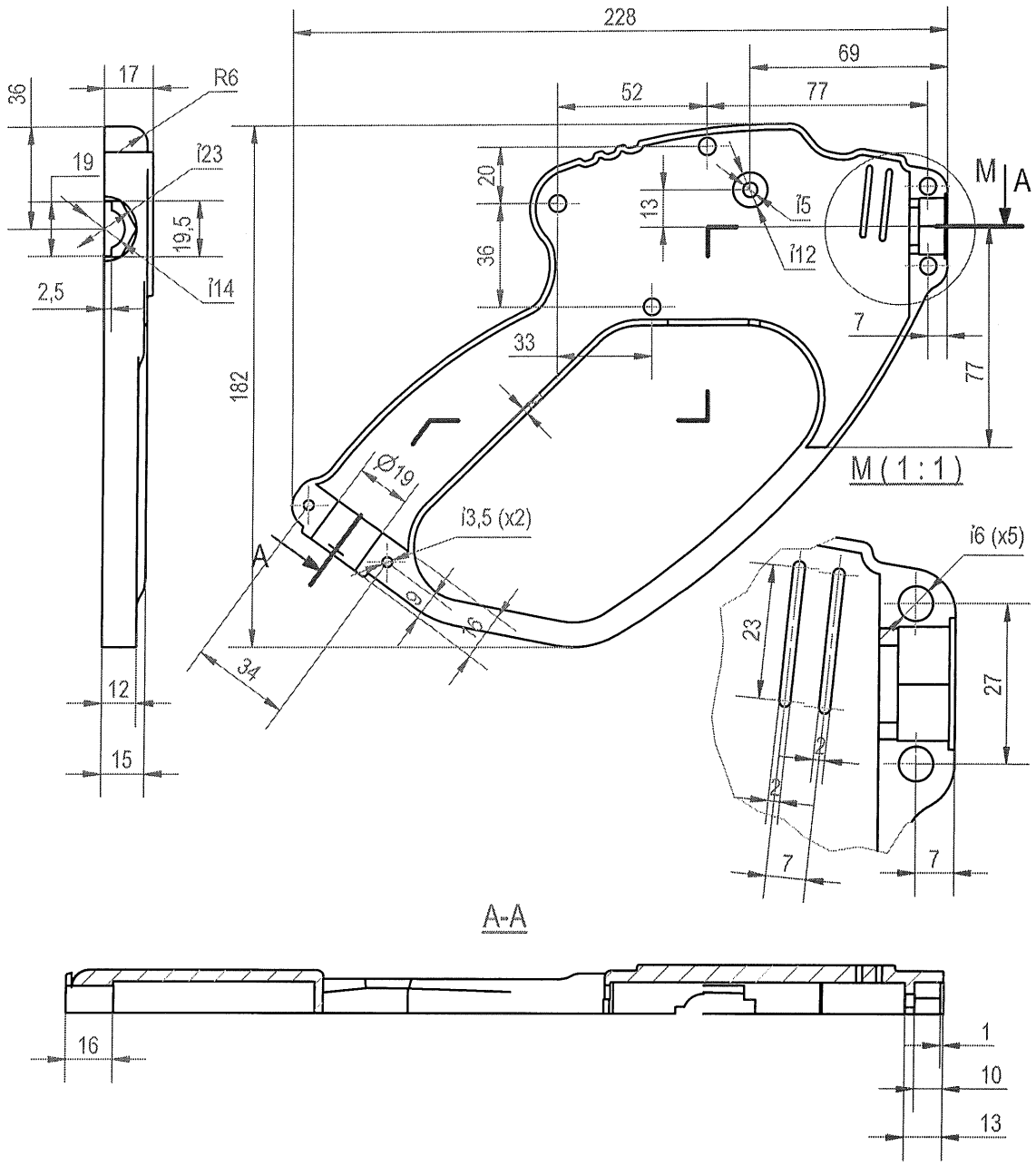
					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU			
					THANH NỐI TRÁI	06.SPB.00.05.06		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 06	Số tờ: 07	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

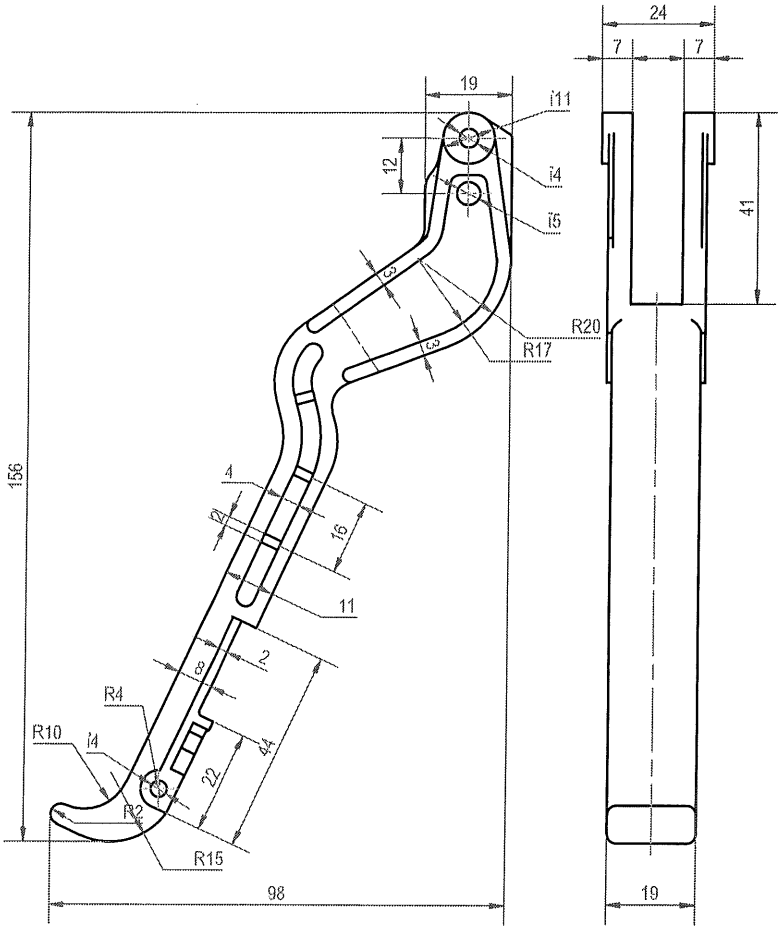
					CỤM GÁ BÌNH CHỨA SAU		
					GÁ DƯỚI	06.SPB.00.05.07	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhôm 6061	Tờ số: 07	Số tờ: 07
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

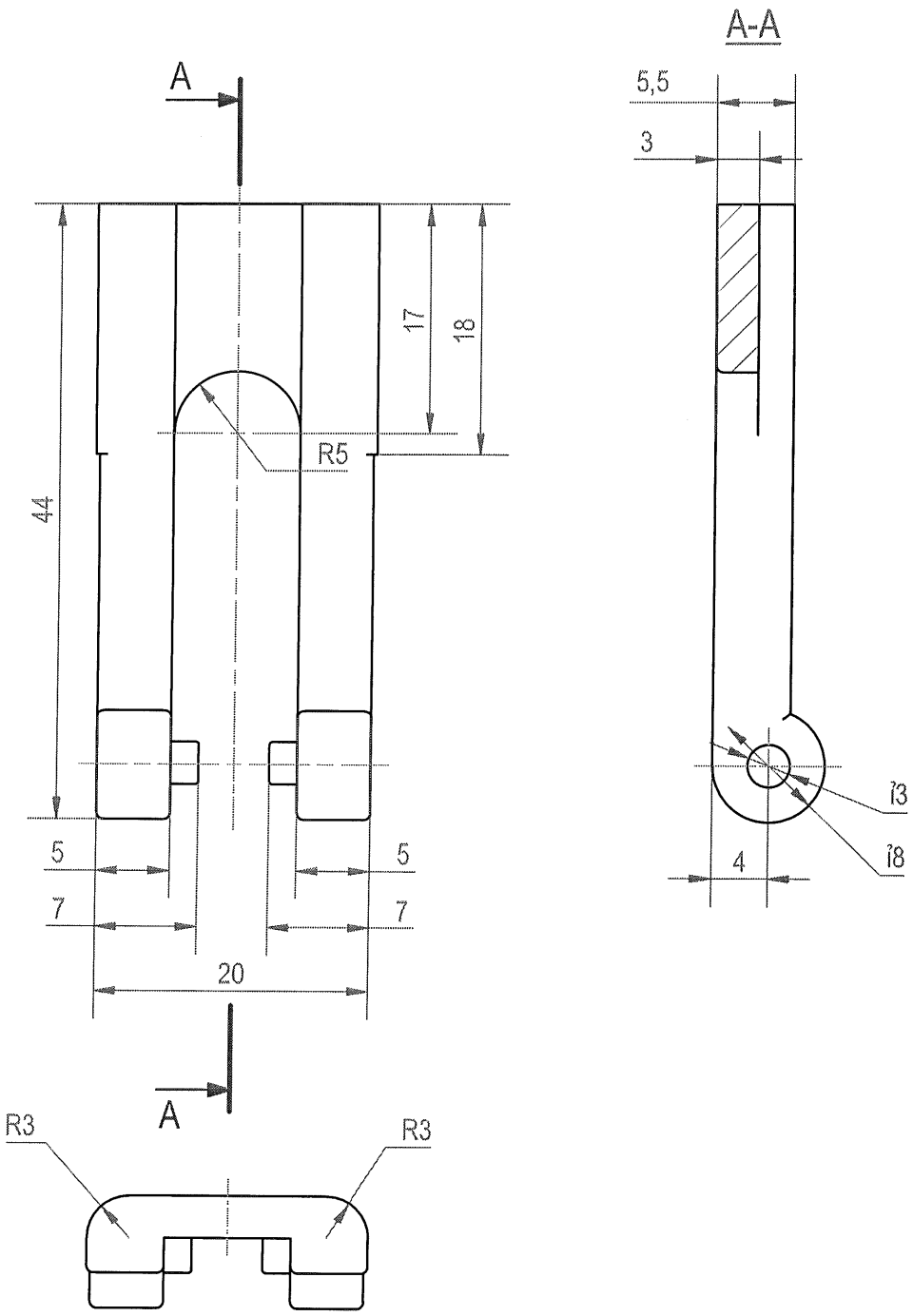
					CỤM BÁNG SÚNG		
					THÂN BÁNG TRÁI	06.SPB.00.06.01	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					1:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa PP	Tờ số: 01	Số tờ: 03
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

Rz40



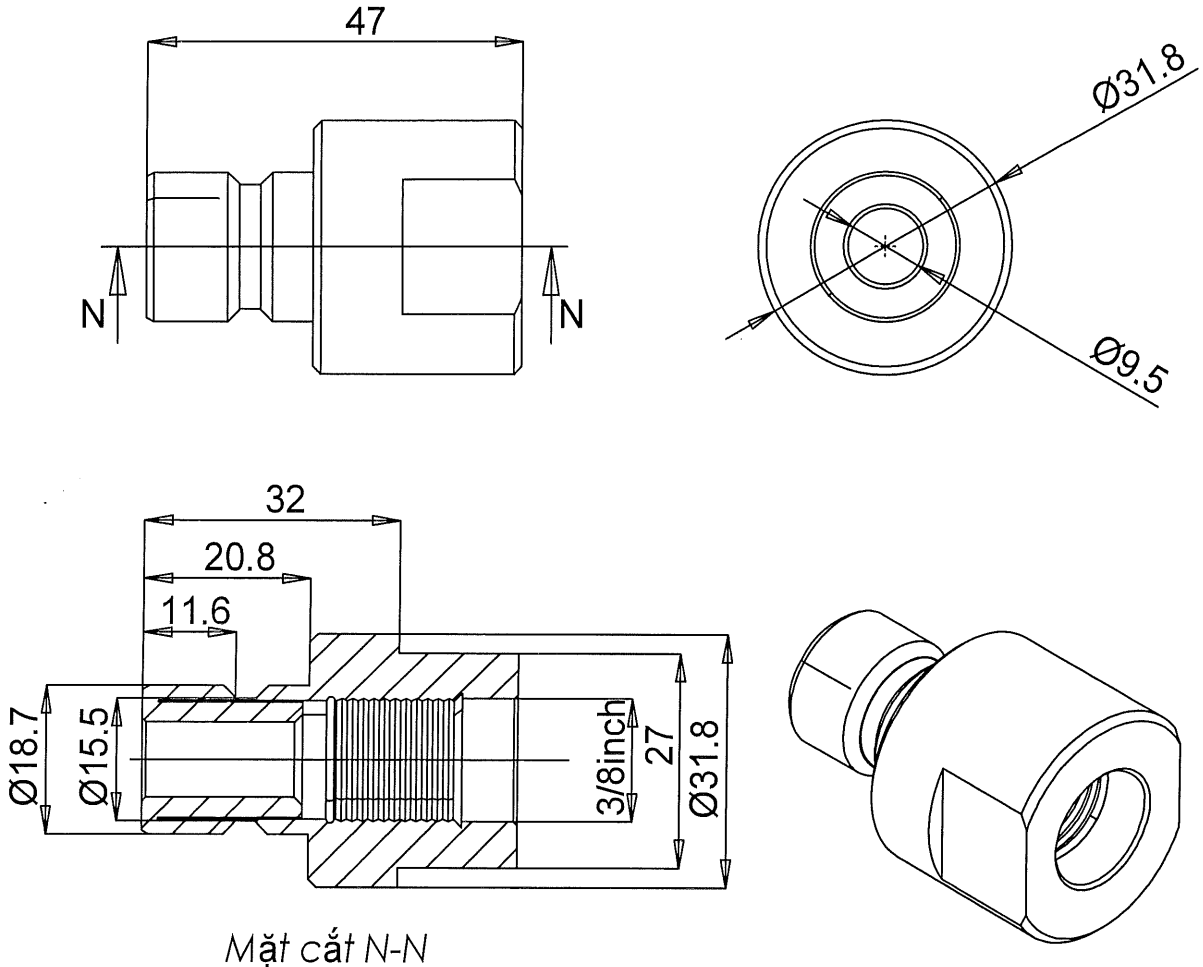
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG SÚNG		
					THÂN CÒ	06.SPB.00.06.02	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa PP	Tờ số: 02	Số tờ: 03
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



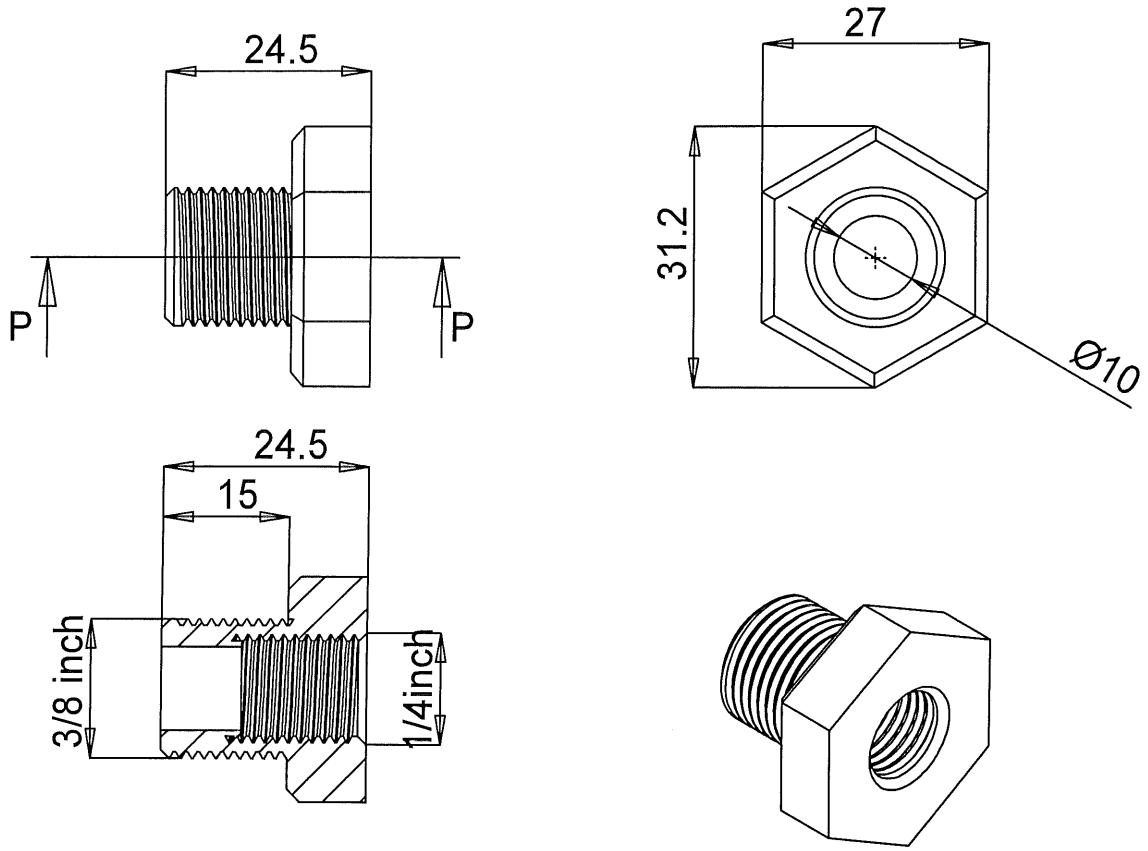
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG SÚNG		
					KHÓA CÒ	06.SPB.00.06.03	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa PP	Tờ số: 03	Số tờ: 03
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

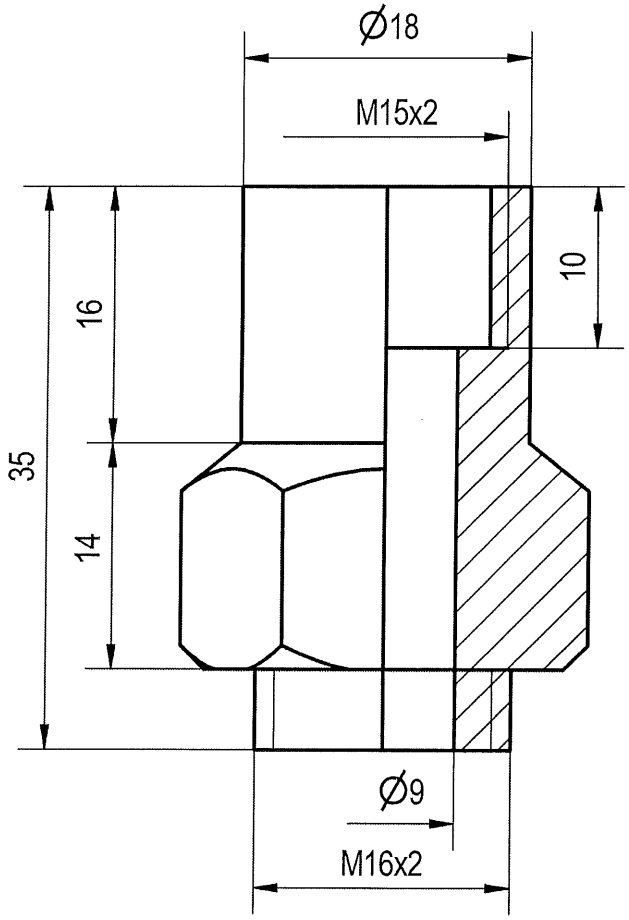
					CỤM ĐẦU VÀO			
					ĐẦU ĐỰC NỐI NHANH	06.CCA.01.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



Mặt cắt P-P

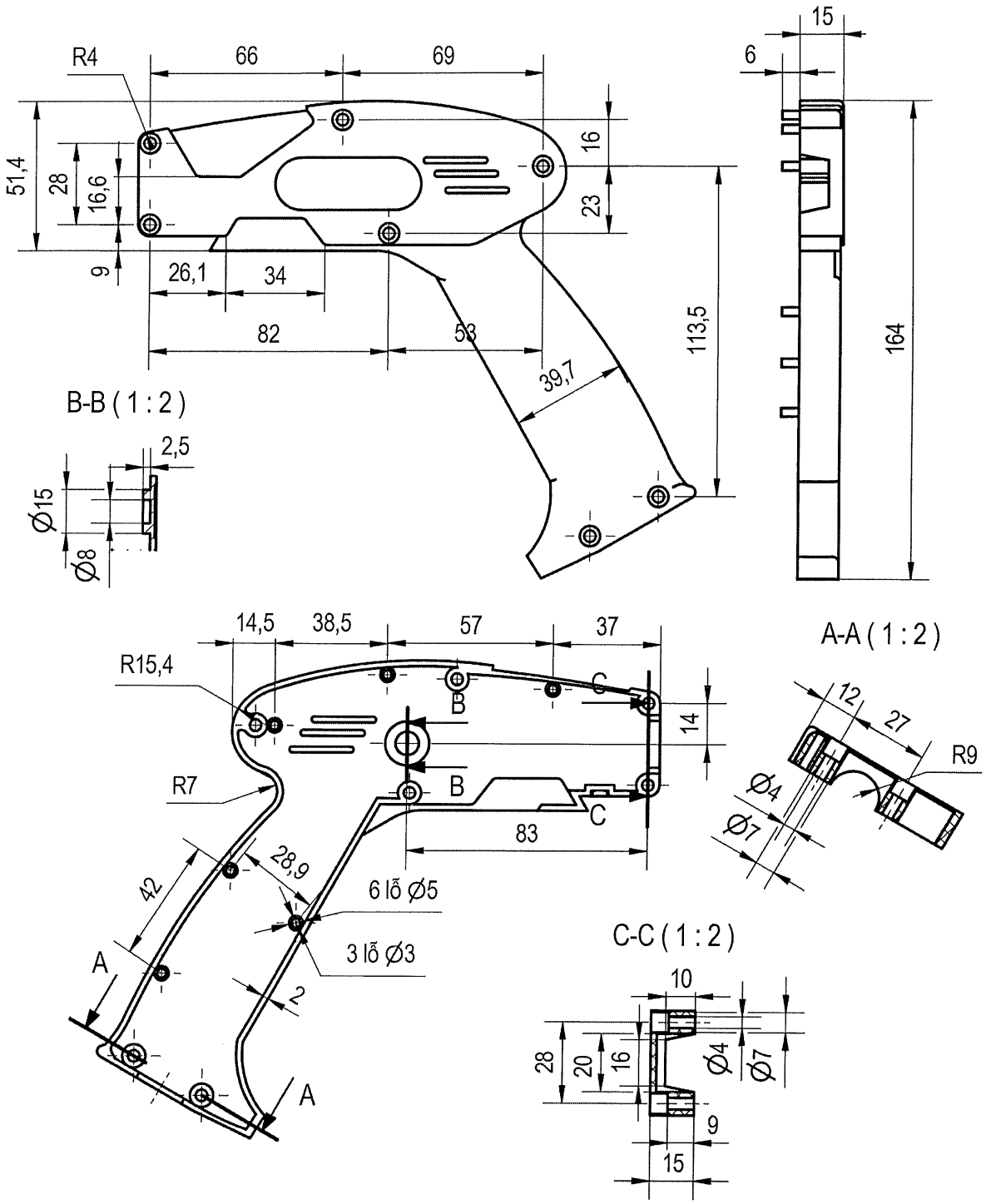
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU VÀO			
					ĐAI ỐC	06.CCA.01.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

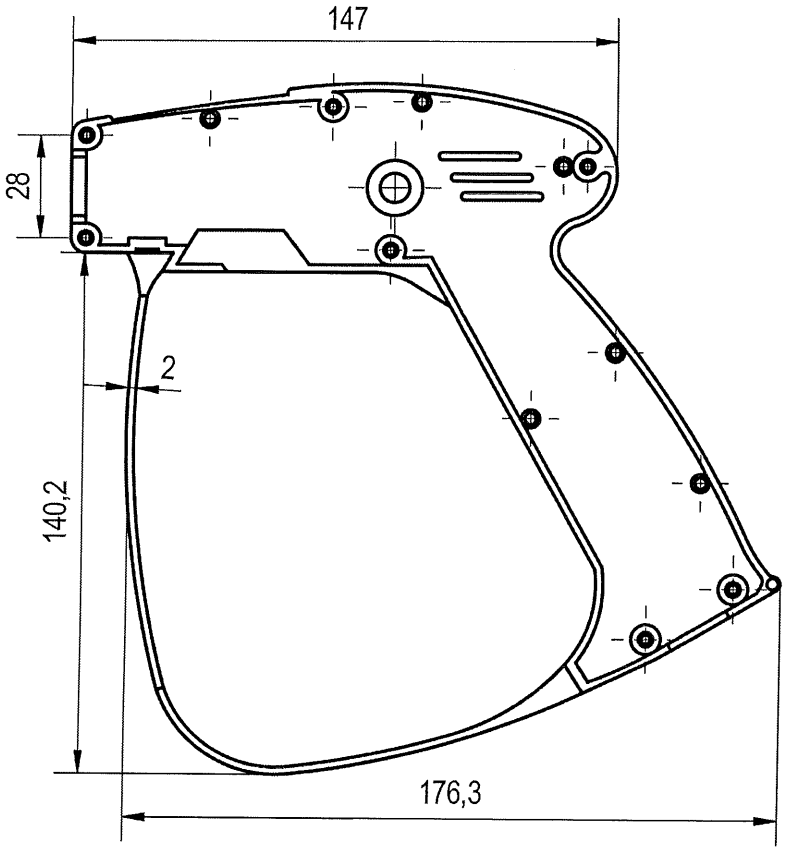
					CỤM ĐẦU VÀO			
					ĐẦU KẾT NỐI 01	06.CCA.01.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

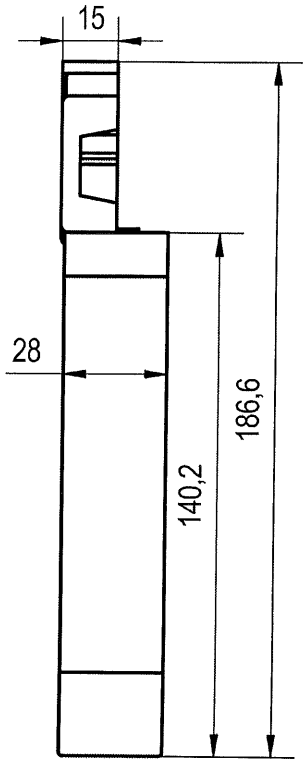


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG		
					BÁNG TRÁI	06.CCA.02.01.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 01	Số tờ: 05
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

Rz40

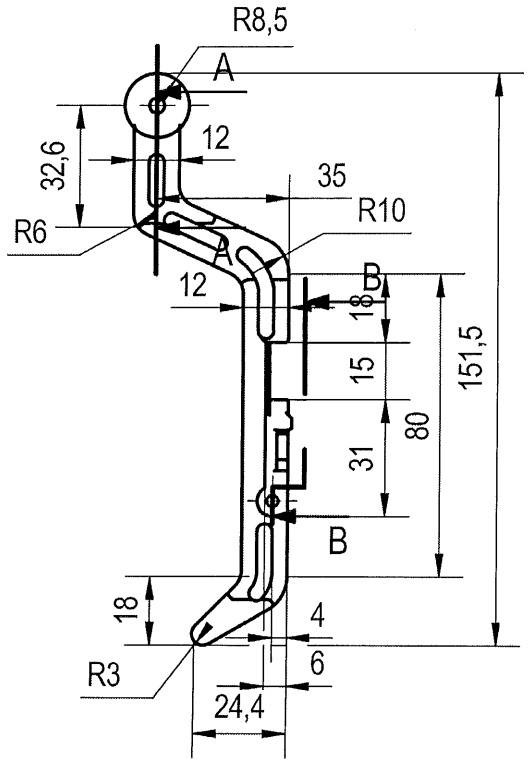




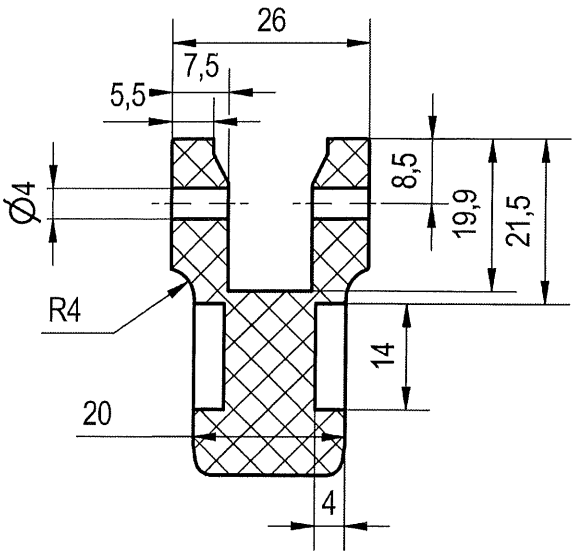
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG			
					BÁNG PHẢI	06.CCA.02.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 02	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

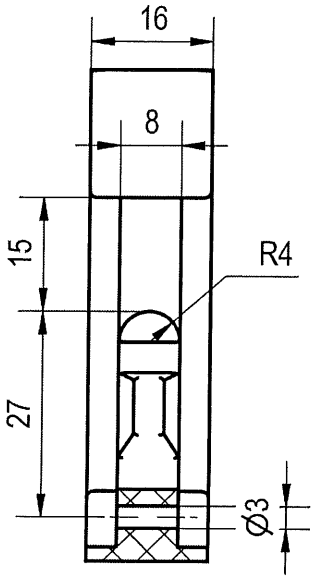
Rz40



A-A (1 : 1)

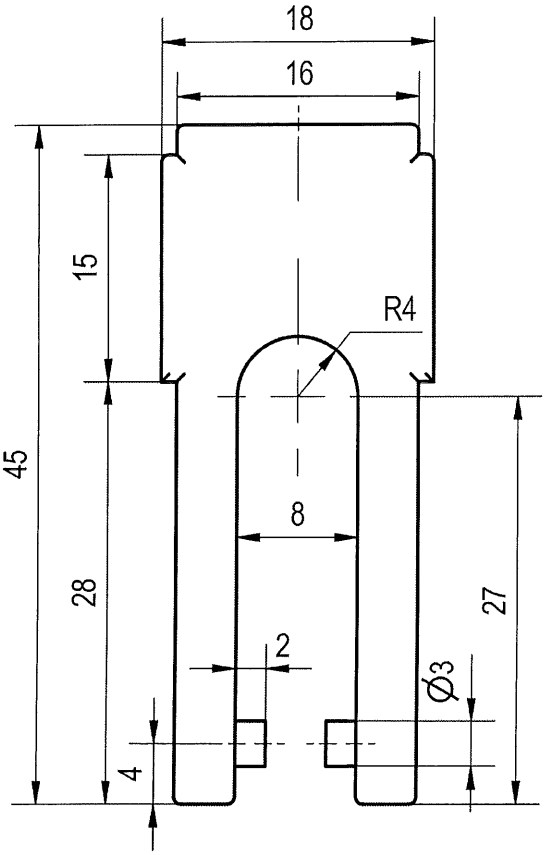


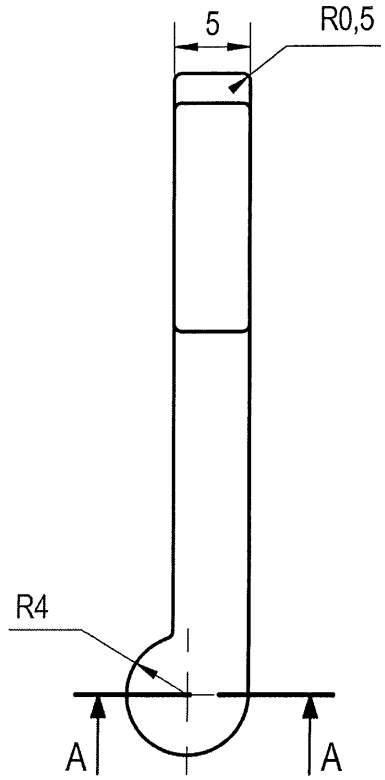
B-B (1 : 1)



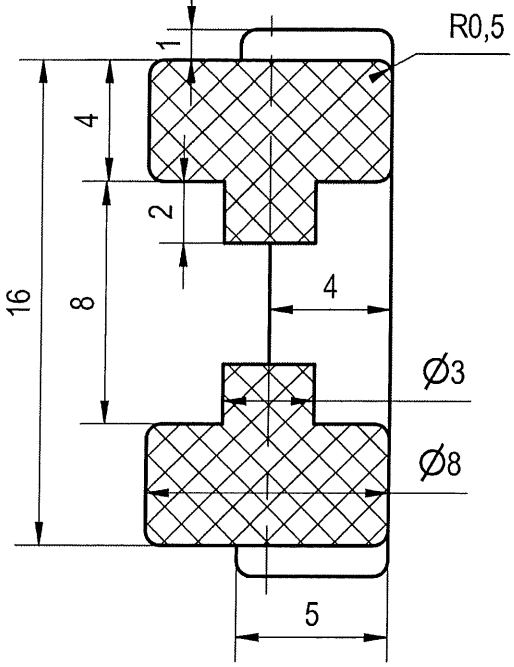
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG		
						06.CCA.02.03.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	CÒ	Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 03	Số tờ: 05
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	





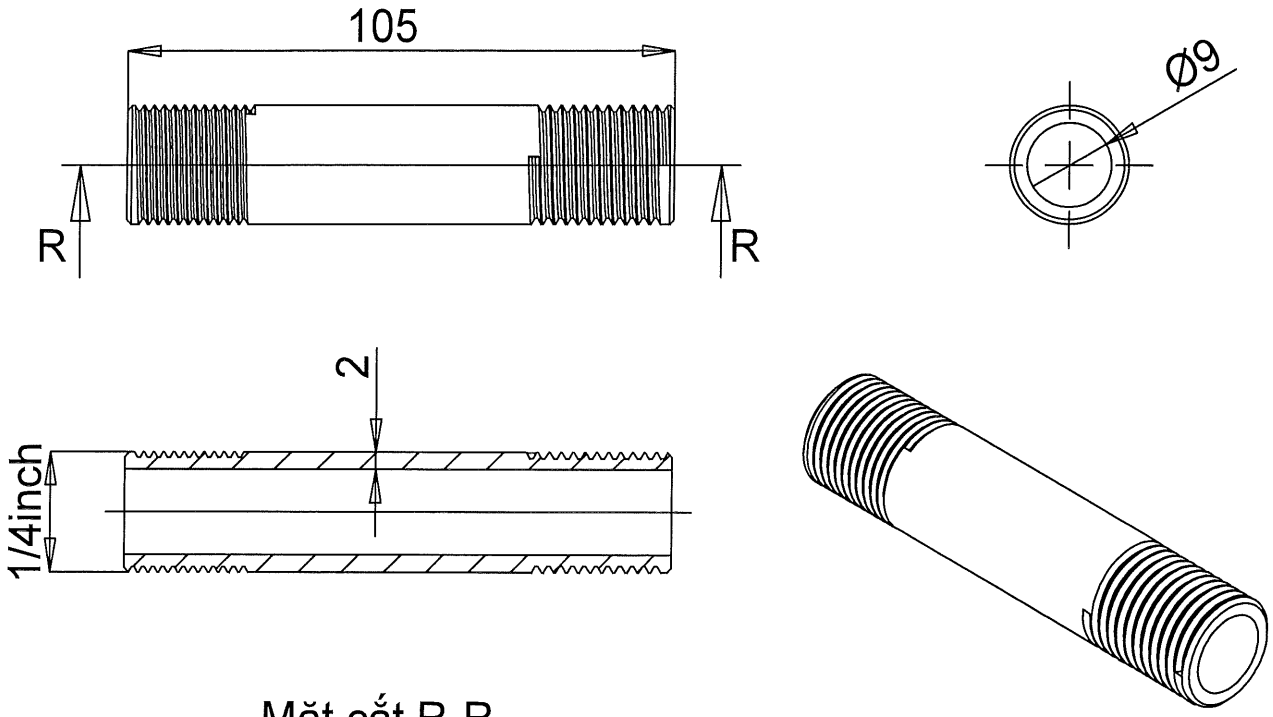
A-A (4 : 1)



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG		
						06.CCA.02.04.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	CHỐNG CÒ	Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 04	Số tờ: 05
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

Rz40

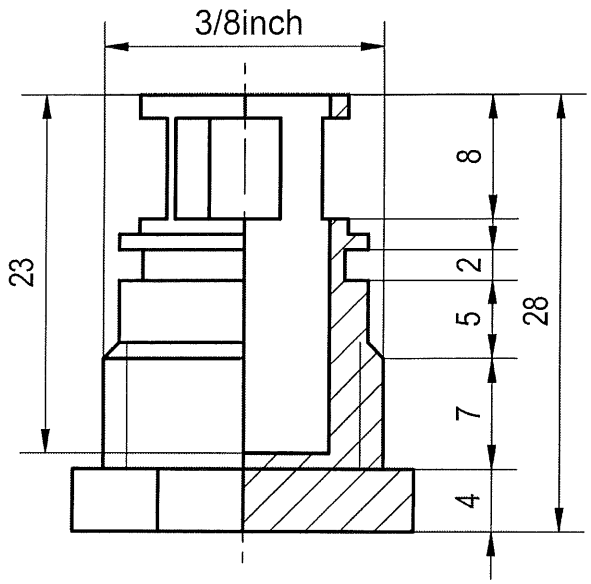


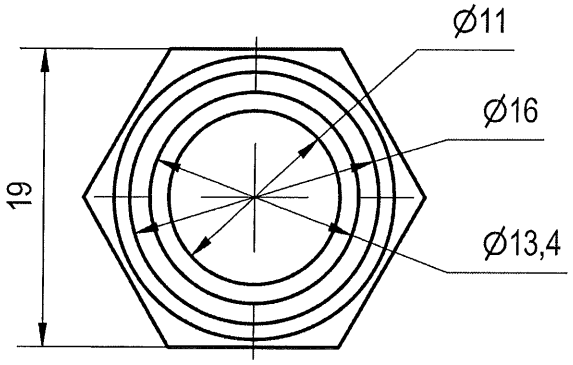
Mặt cắt R-R

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG			
					ỐNG DẪN	06.CP3.02.06.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						4:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

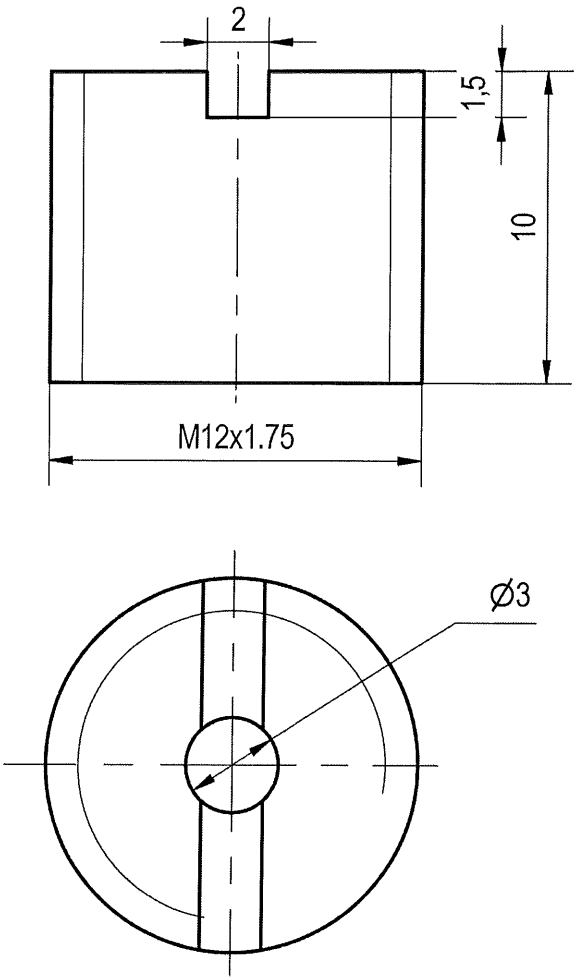




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM VAN CHÍNH			
					NẮP TRƯỚC	06.CCA.02.07.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

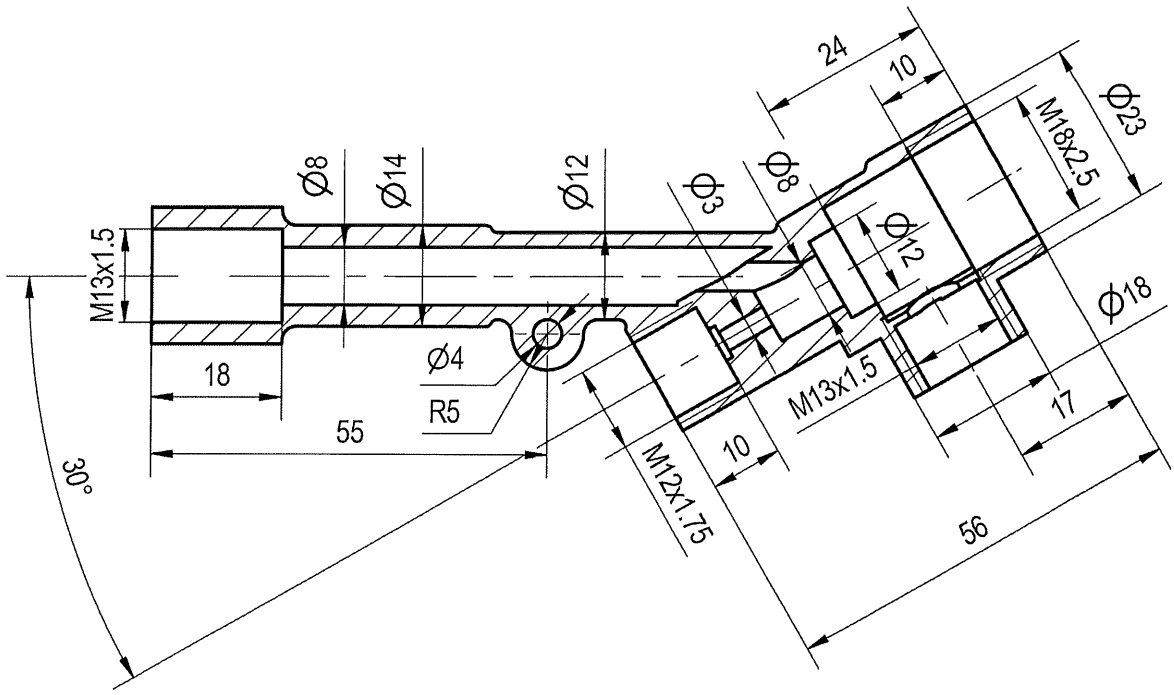
Rz40

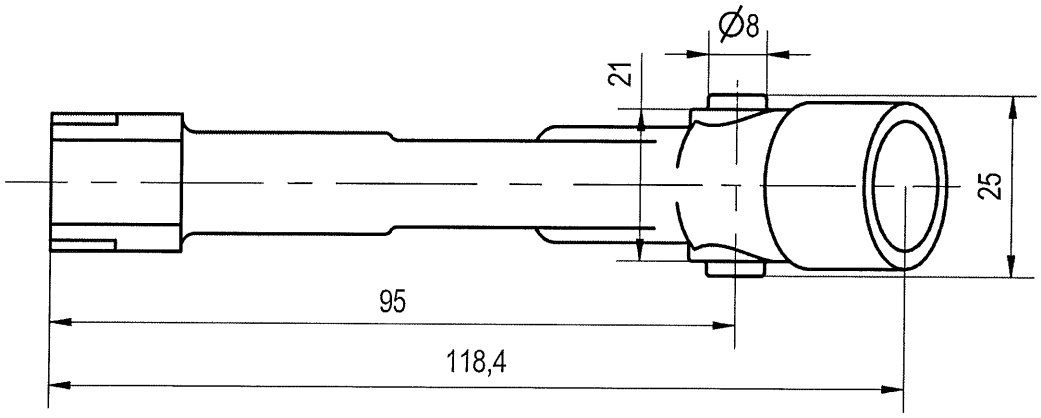


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM VAN CHÍNH			
					NẮP SAU	06.CCA.02.07.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

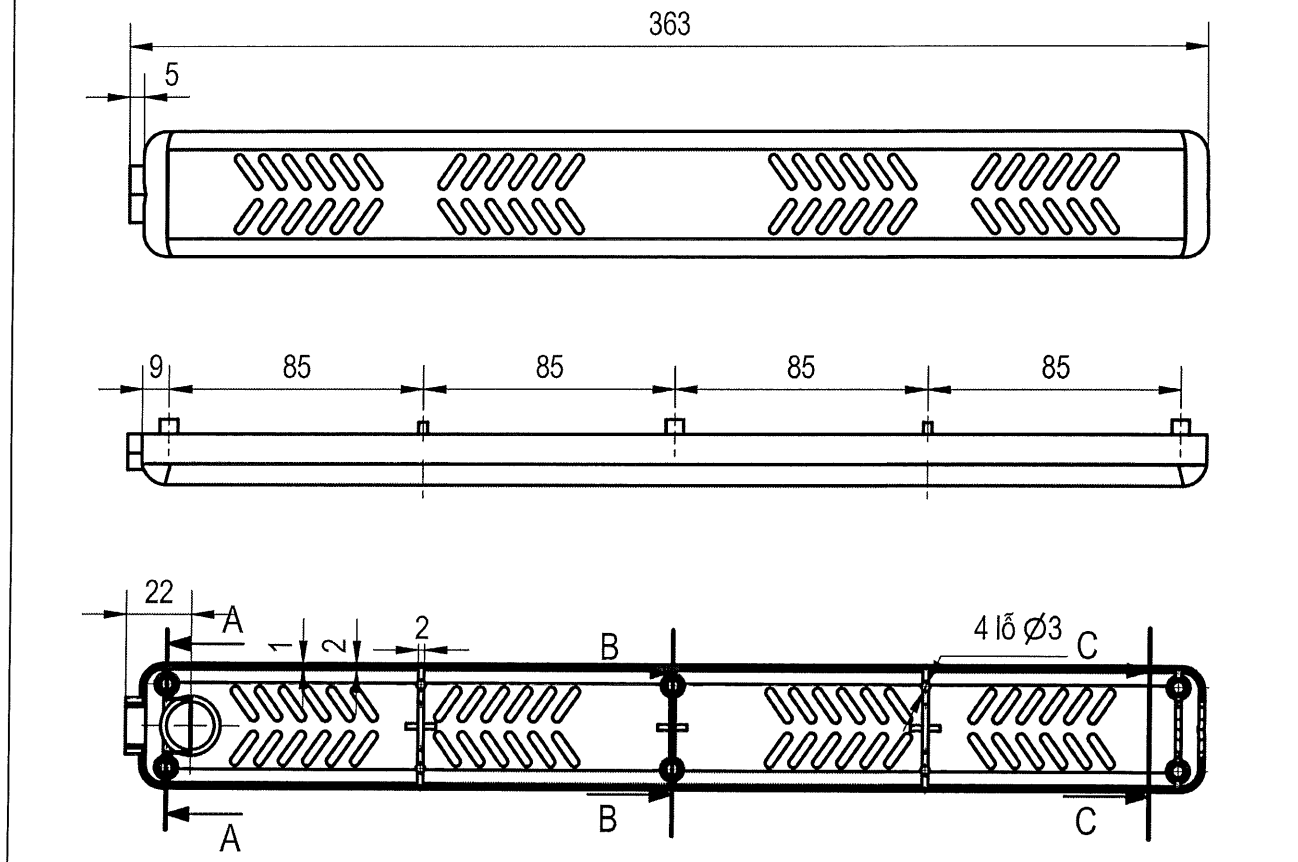


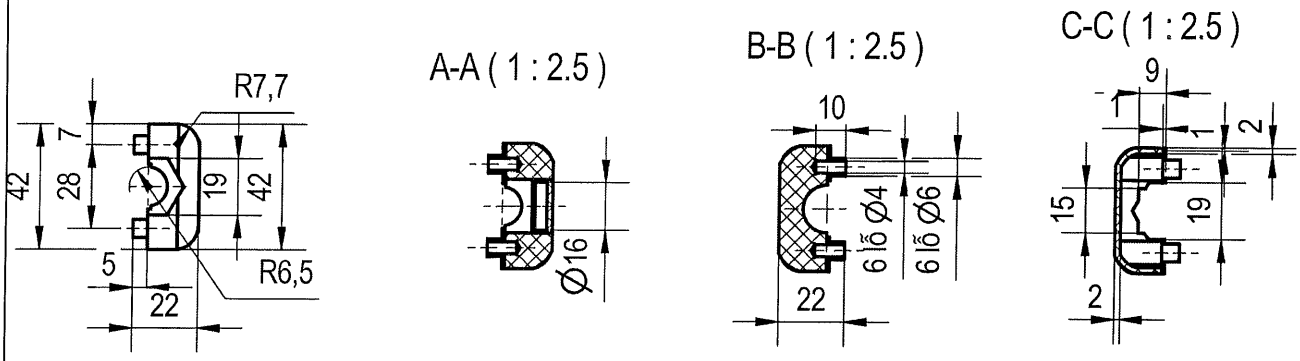


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM VAN CHÍNH			
					THÂN VAN	06.CCA.02.07.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

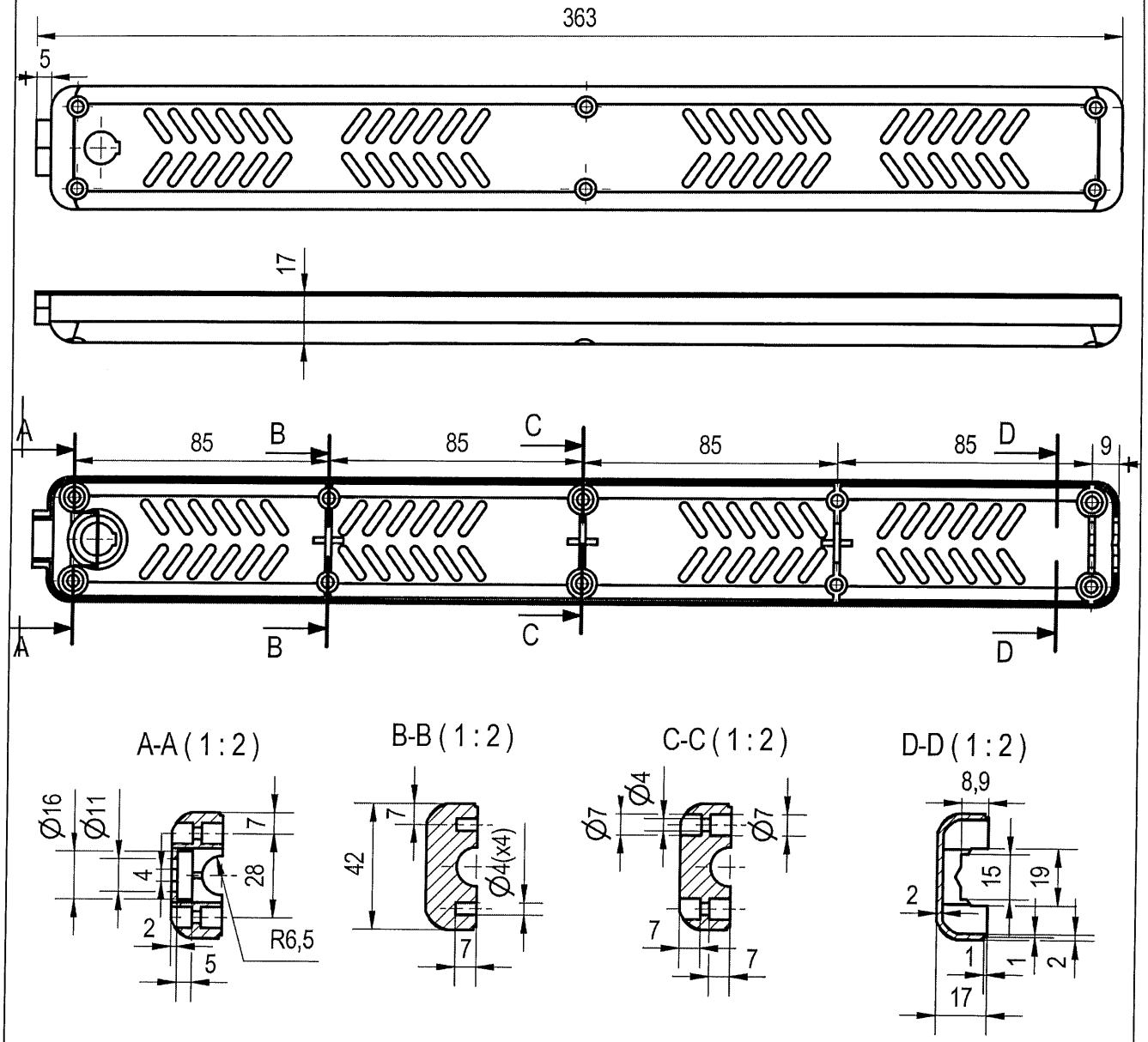




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐP TAY CẦM		
					ỐP TRÁI	06.CCA.03.01.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 01	Số tờ: 04
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

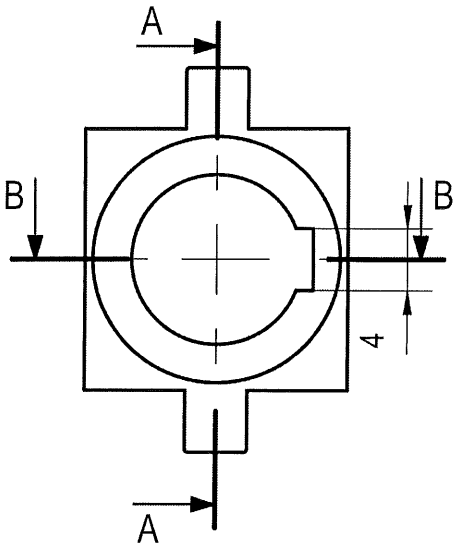
Rz40



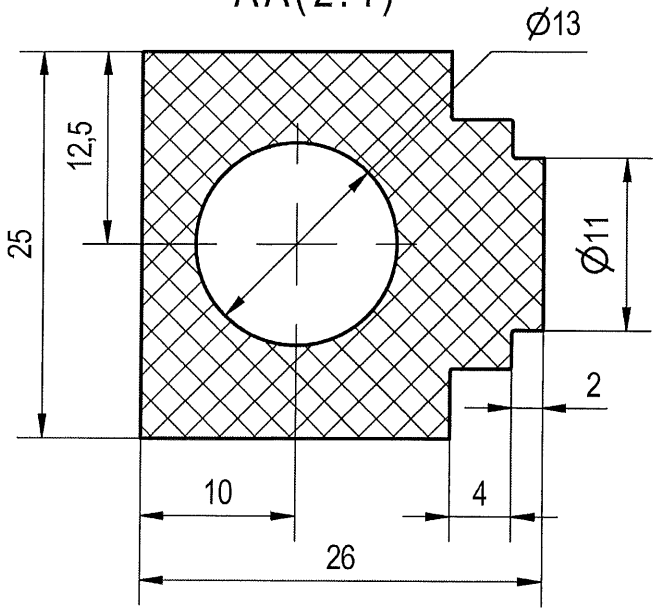
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐP TAY CẦM		
					ỐP PHẢI	06.CCA.03.02.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 02	Số tờ: 04
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

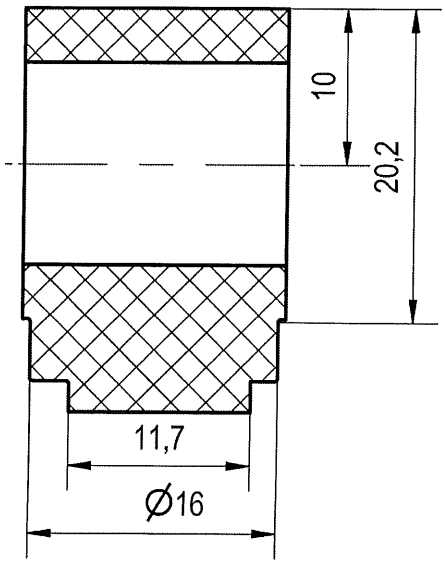
Rz40



A-A(2:1)



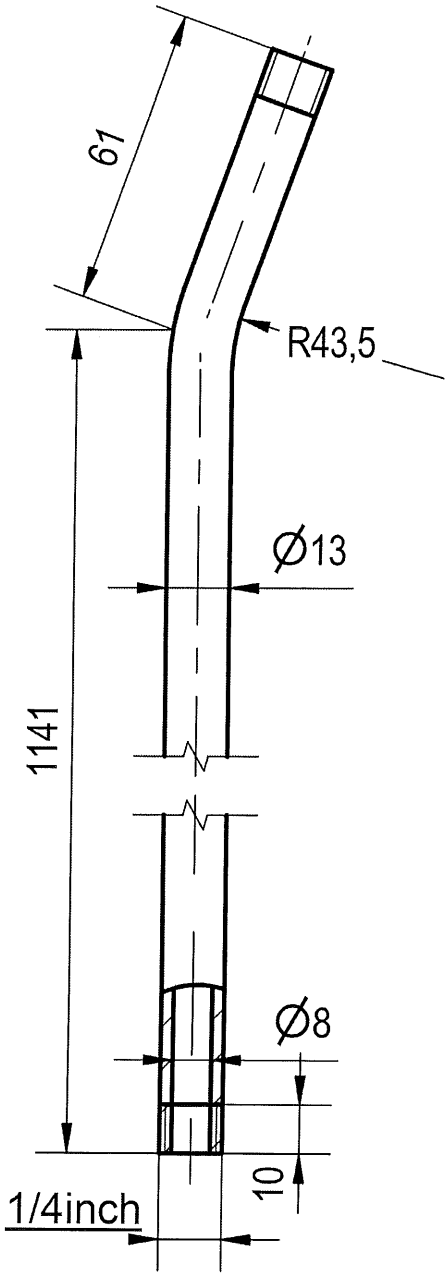
B-B(2:1)



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐP TAY CẦM			
					ĐỊNH VỊ ỐP	06.CCA.03.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 03	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

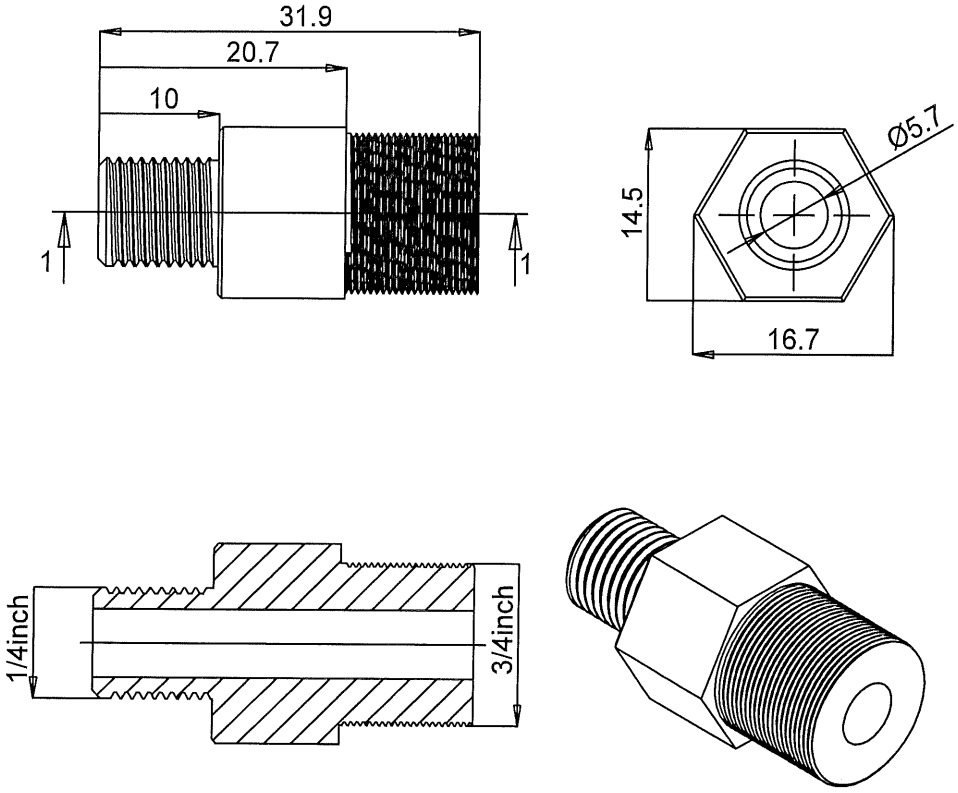
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐP TAY CẦM			
					ĐƯỜNG ỐNG VÀO	06.CCA.03.04.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:6
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 04	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

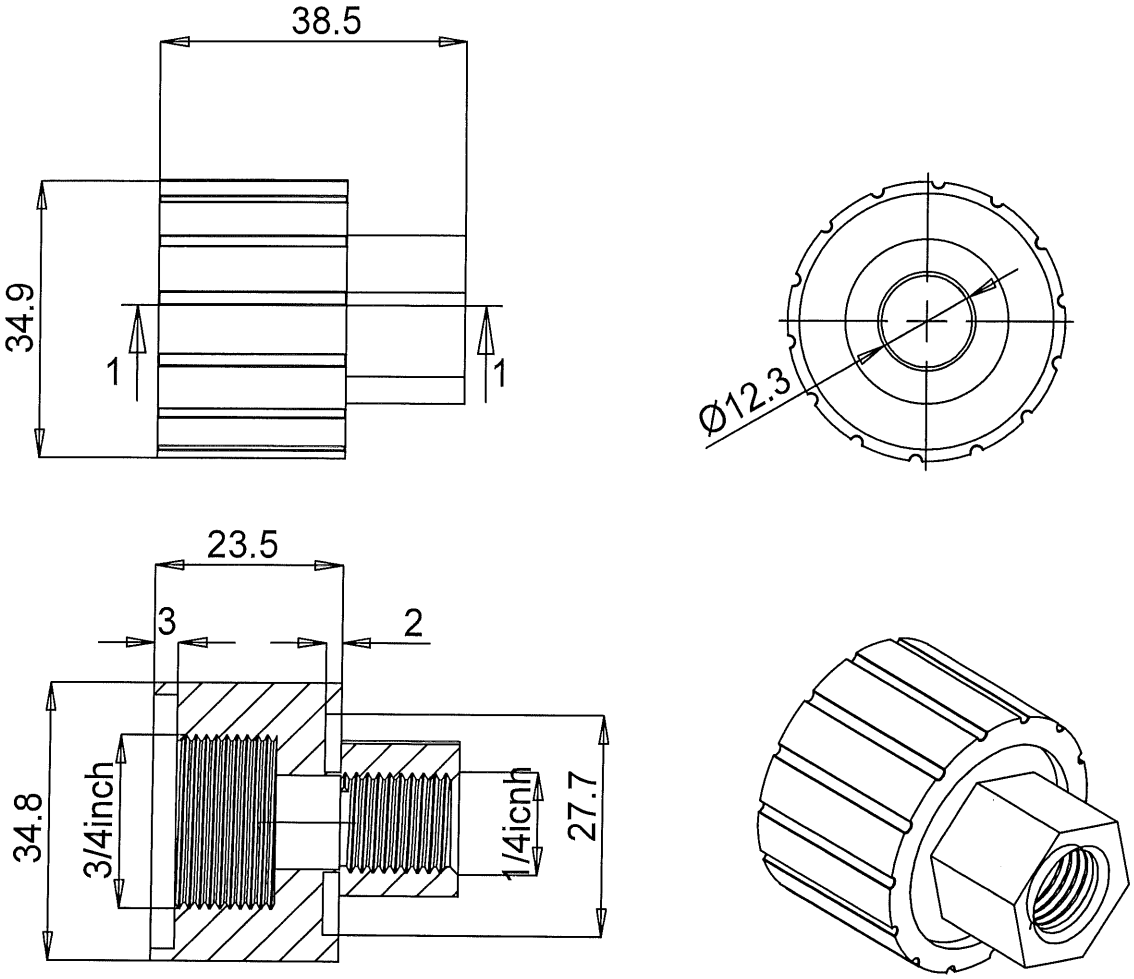
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU KẾT NỐI NHANH			
					ĐẦU KẾT NỐI 02	06.CCA.04.01.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 02	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

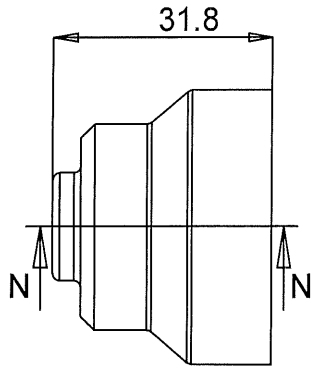
Rz40

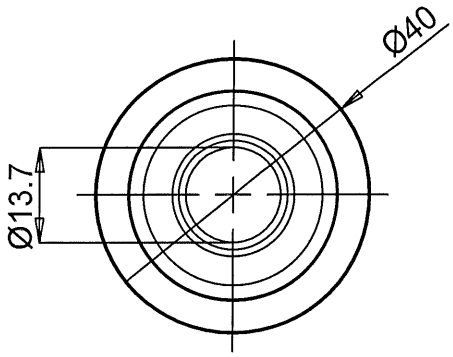


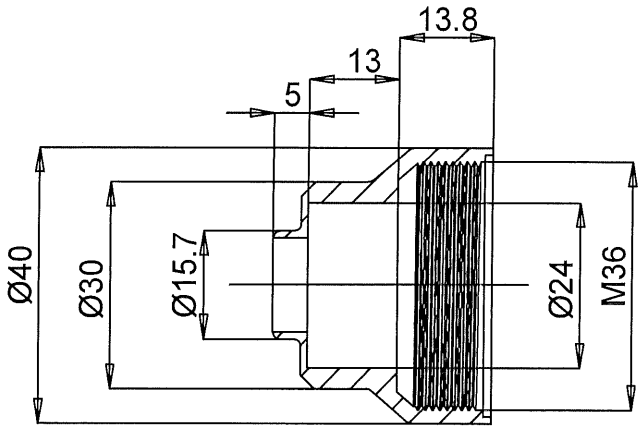
Mặt cắt 1-1

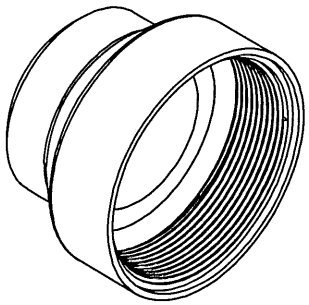
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU KẾT NỐI NHANH			
					ĐẦU KẾT NỐI 03	06.CCA.04.01.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 02	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		





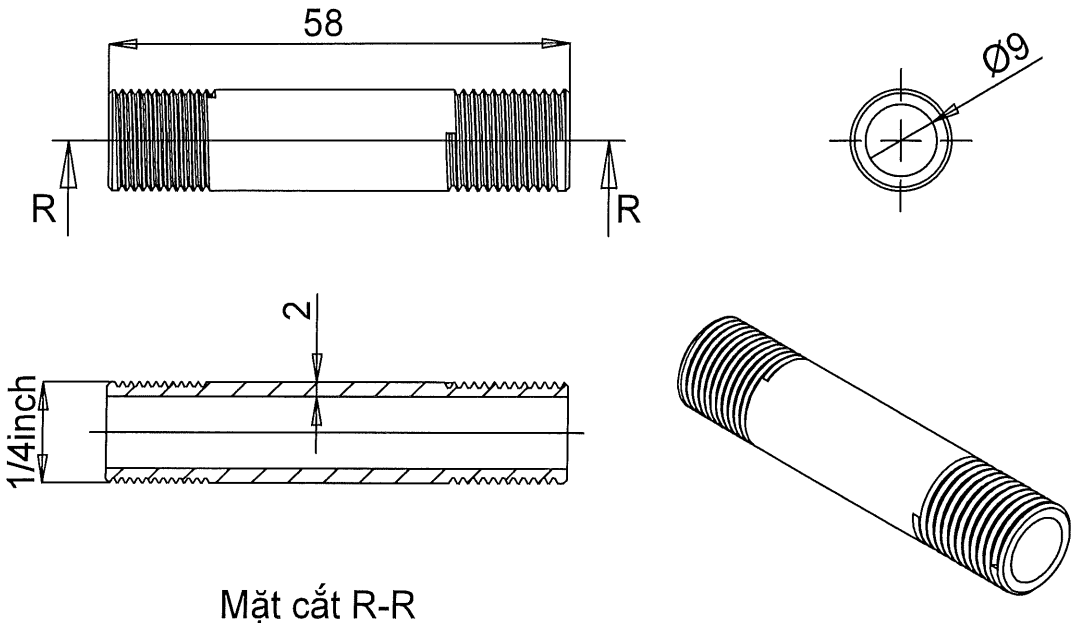




Mặt cắt N-N

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

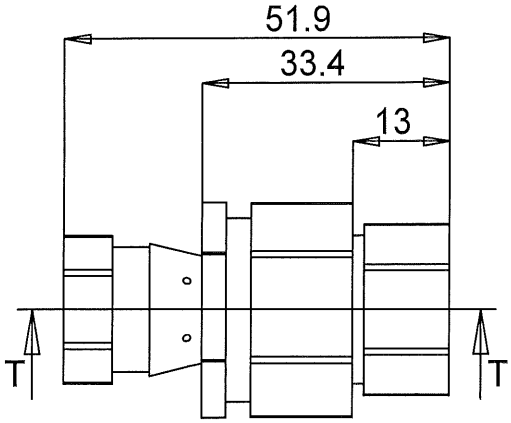
					CỤM VAN ĐIỀU CHỈNH			
					NẮP 01	06.CCA.04.02.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 01	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

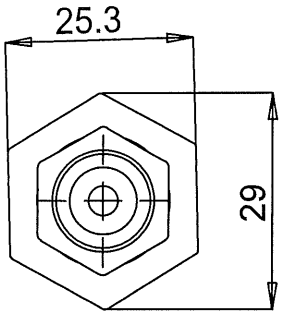


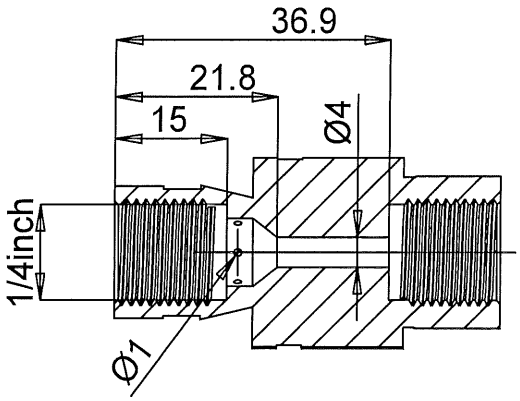
Mặt cắt R-R

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

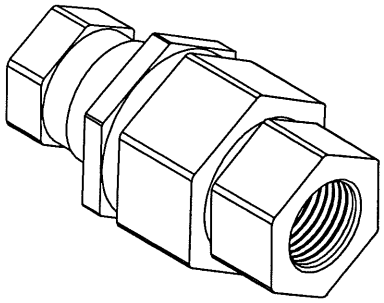
					CỤM VAN ĐIỀU CHỈNH			
					ỐNG DẪN 01	06.CCA.04.02.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		





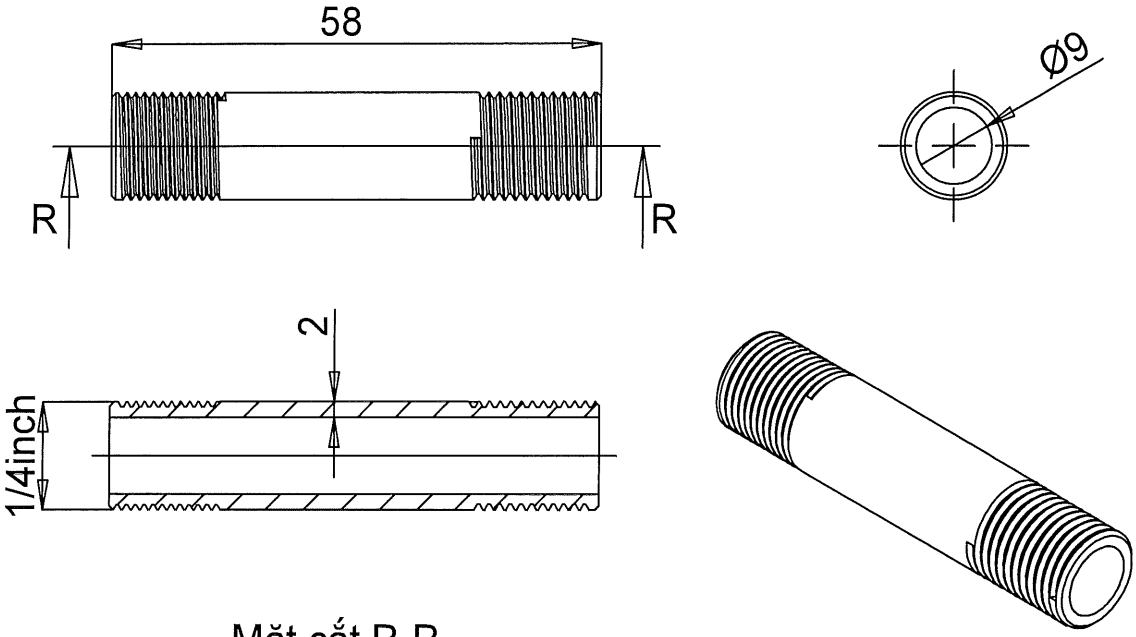


Mặt cắt T-T



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

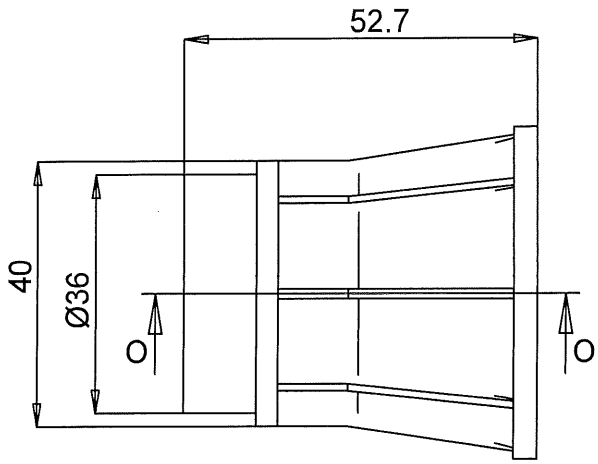
					CỤM VAN ĐIỀU CHỈNH			
					VAN ĐIỀU CHỈNH	06.CCA.04.02.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 03	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

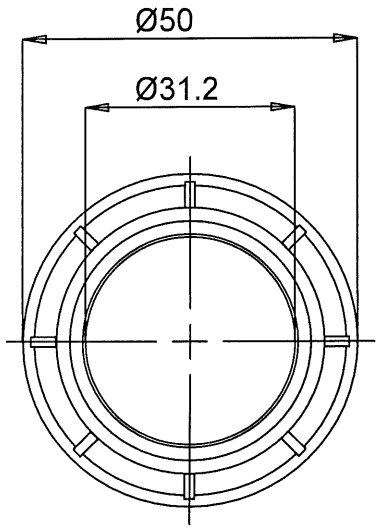


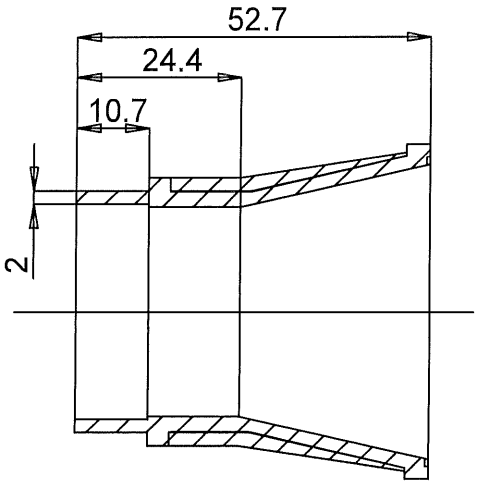
Mặt cắt R-R

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

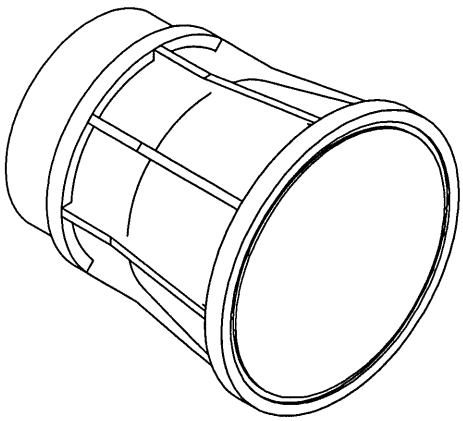
					CỤM VAN ĐIỀU CHỈNH			
					ỐNG DẪN 02	06.CCA.04.02.04		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 04	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		





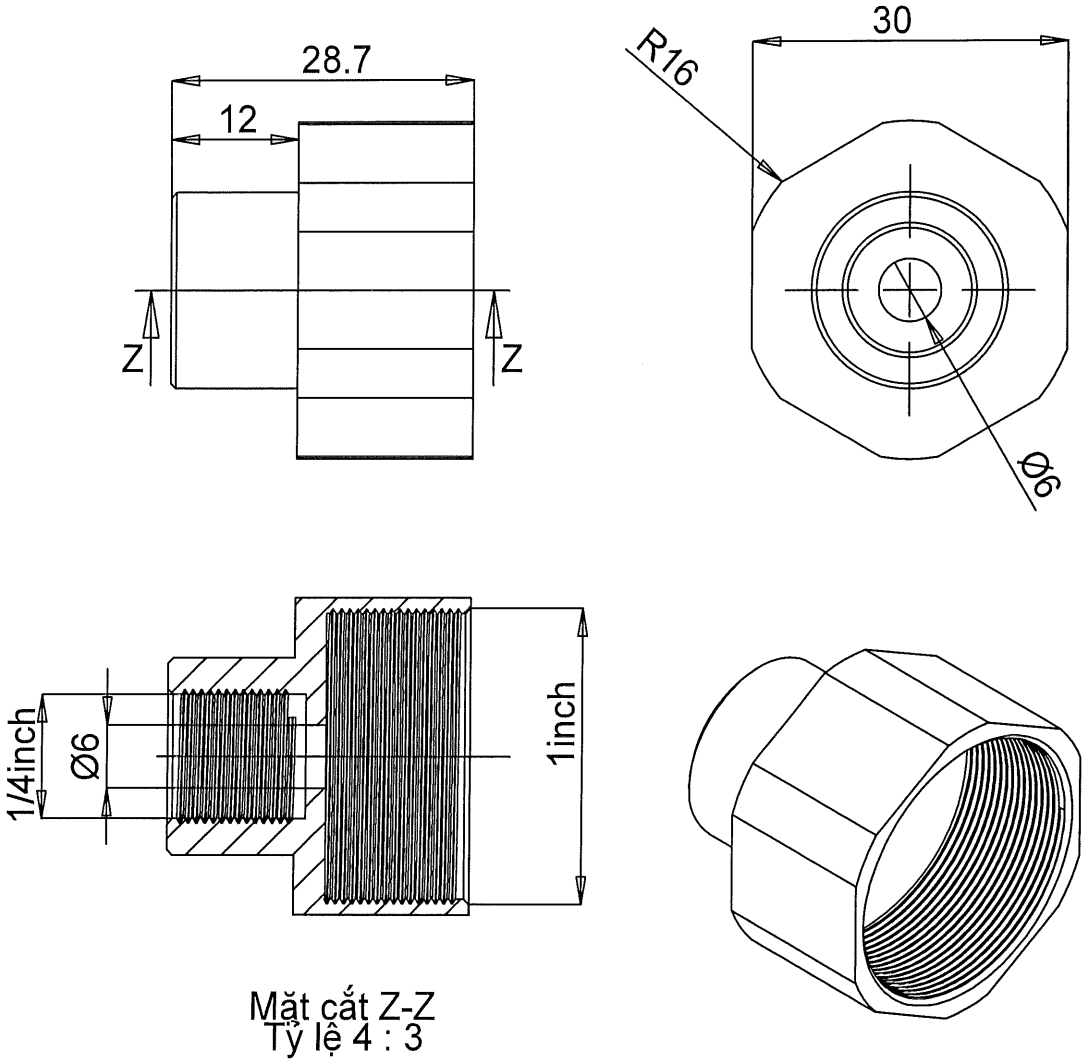


Mặt cắt O-O



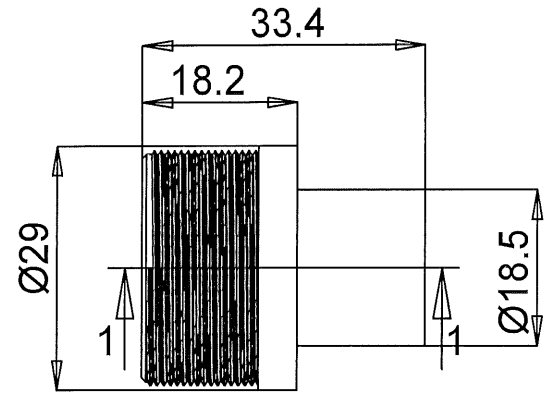
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

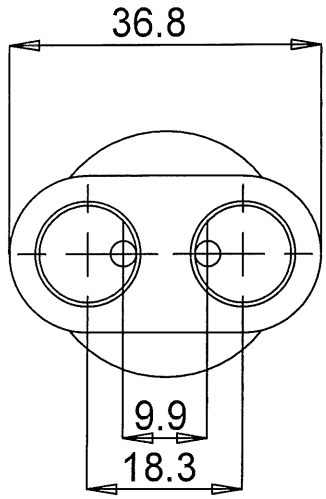
					CỤM VAN ĐIỀU CHỈNH		
					NẮP 02	06.CCA.04.02.05	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 05 / Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

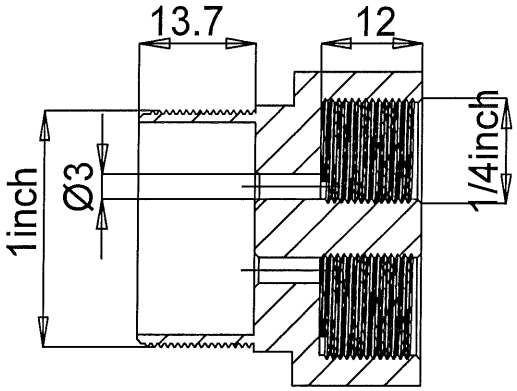


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

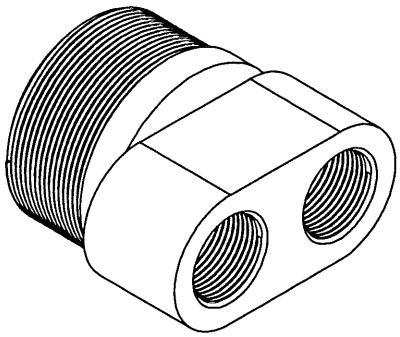
					CỤM ĐẦU PHUN NƯỚC SẠCH			
					ĐẦU CÁI	06.CCA.04.03.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		





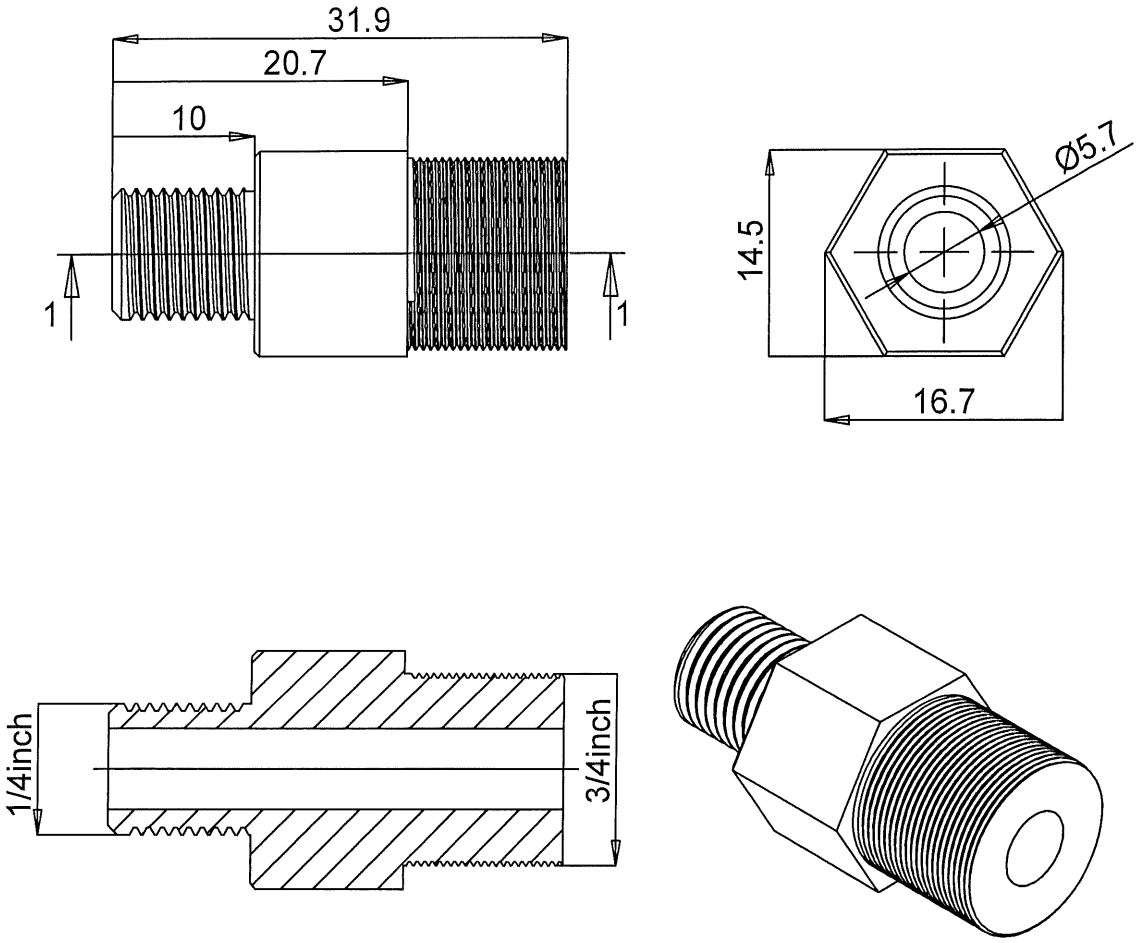


SECTION 1-1



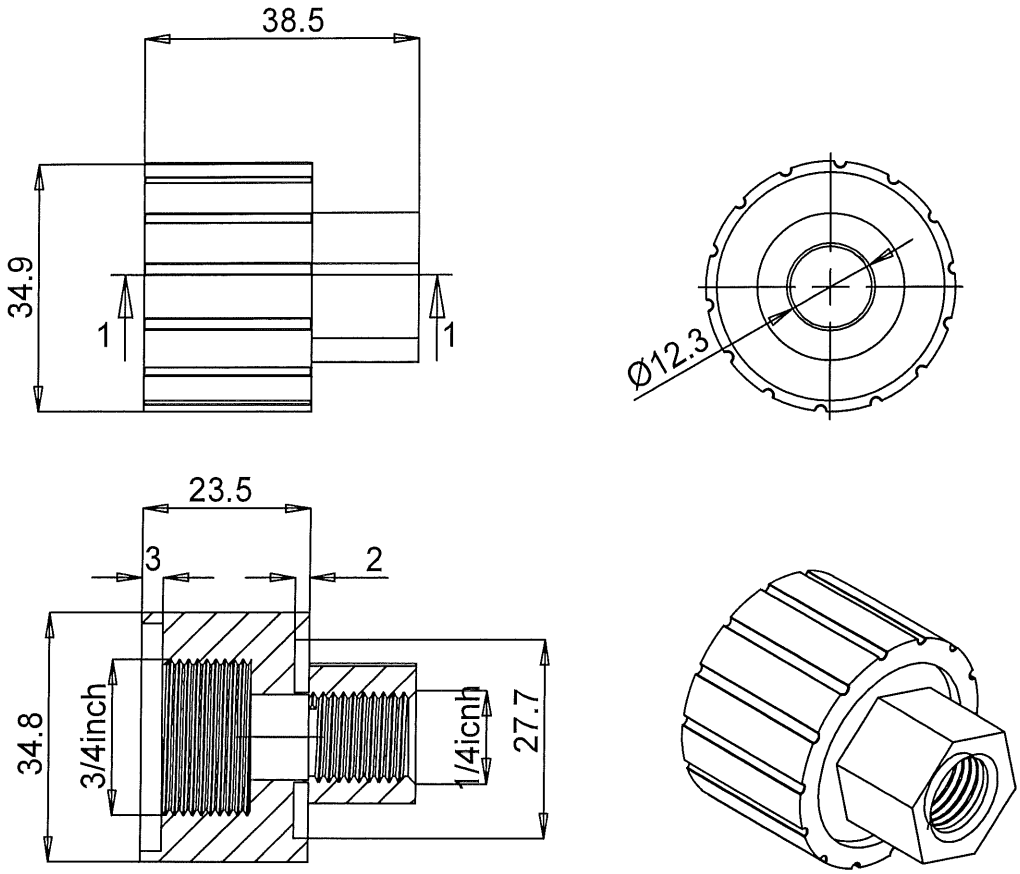
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU PHUN NƯỚC SẠCH			
					ĐẦU CHIA VÒI	06.CCA.04.03.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

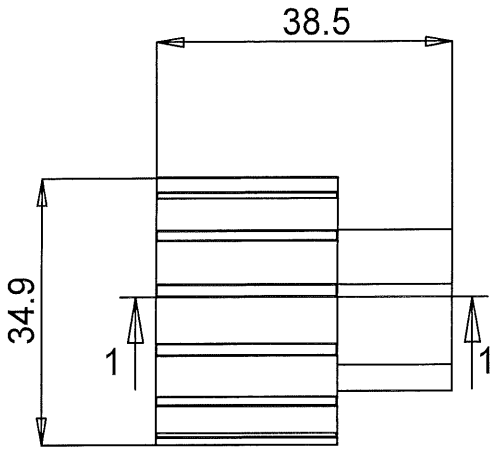
					CỤM ĐẦU PHUN THẲNG			
					ĐẦU KẾT NỐI 02	06.CCA.05.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

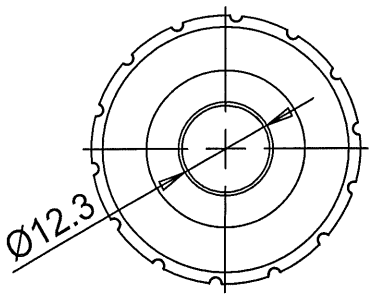


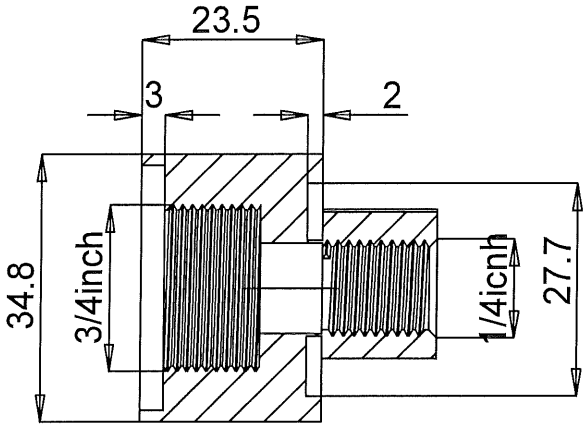
Mặt cắt 1-1

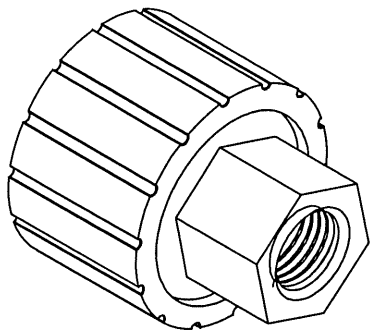
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU PHUN THẲNG			
					ĐẦU KẾT NỐI 03	06.CCA.05.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		





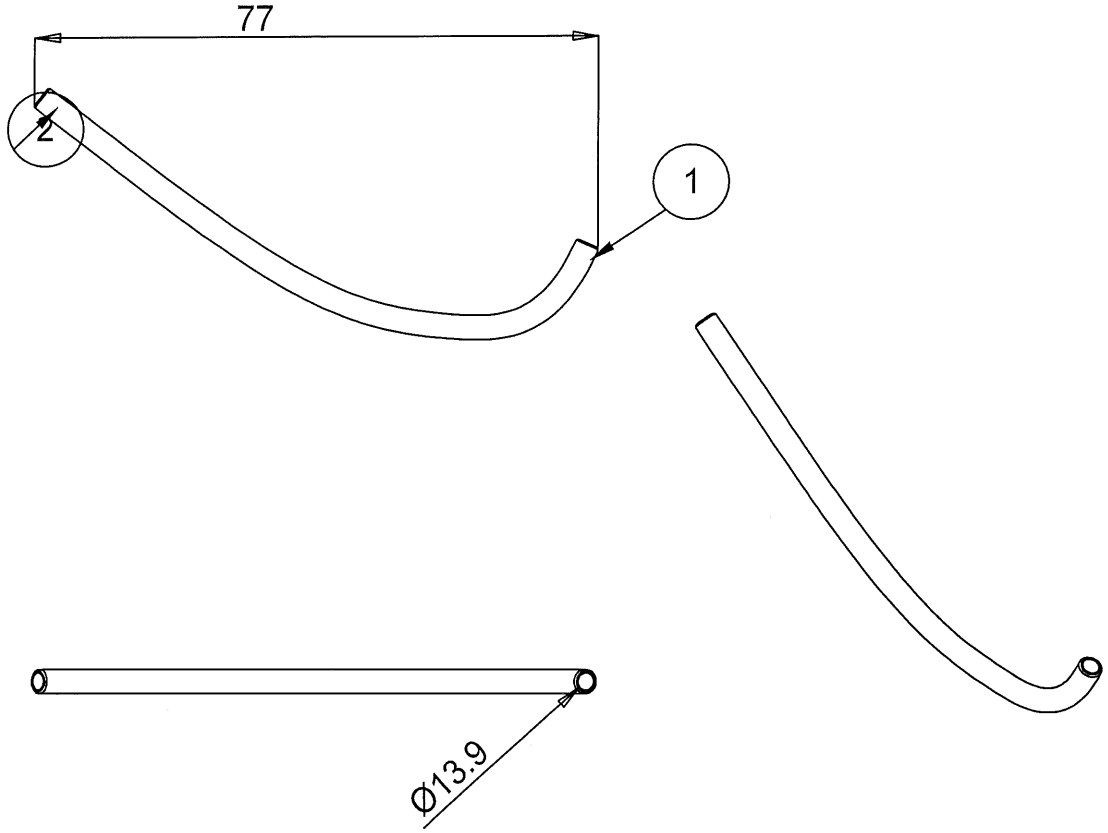




Mặt cắt 1-1

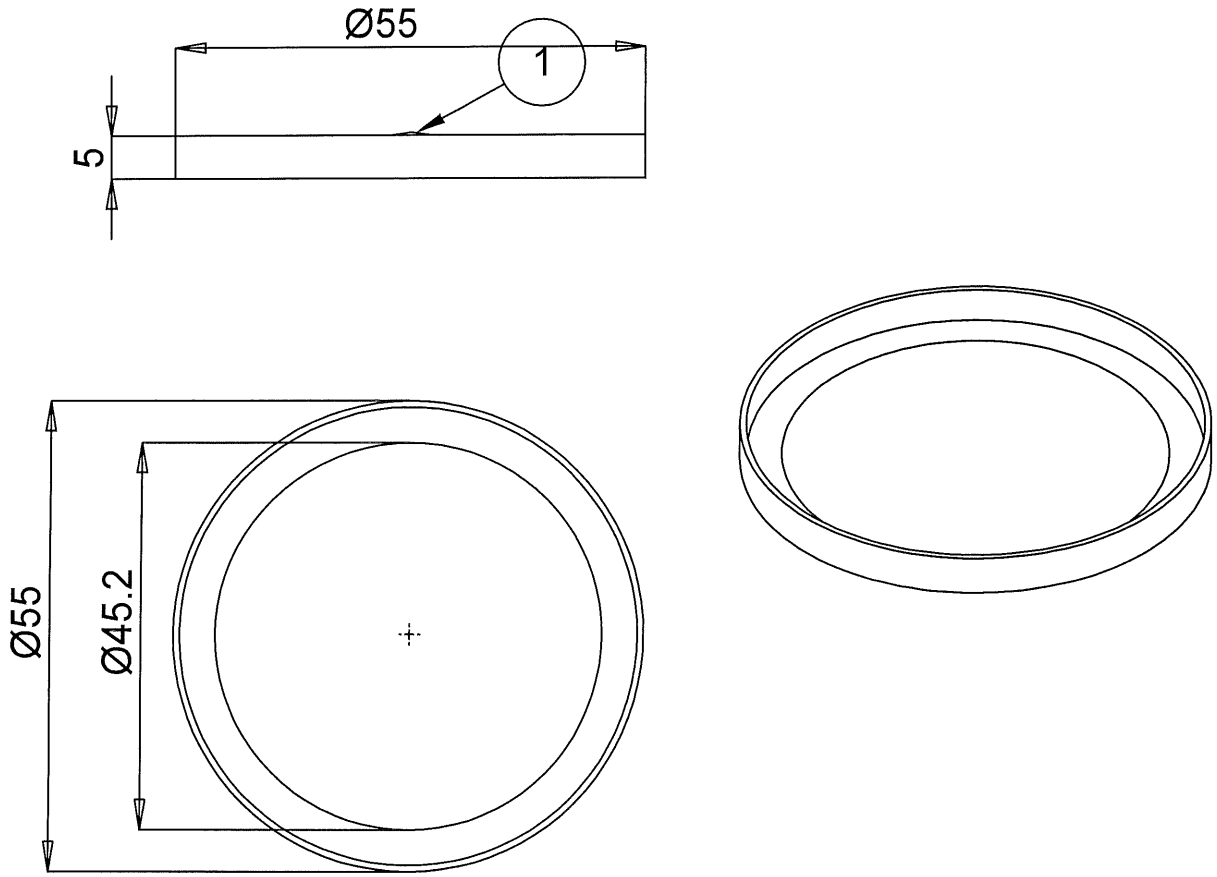
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU PHUN CONG			
					ĐẦU KẾT NỐI 03	06.CCA.06.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



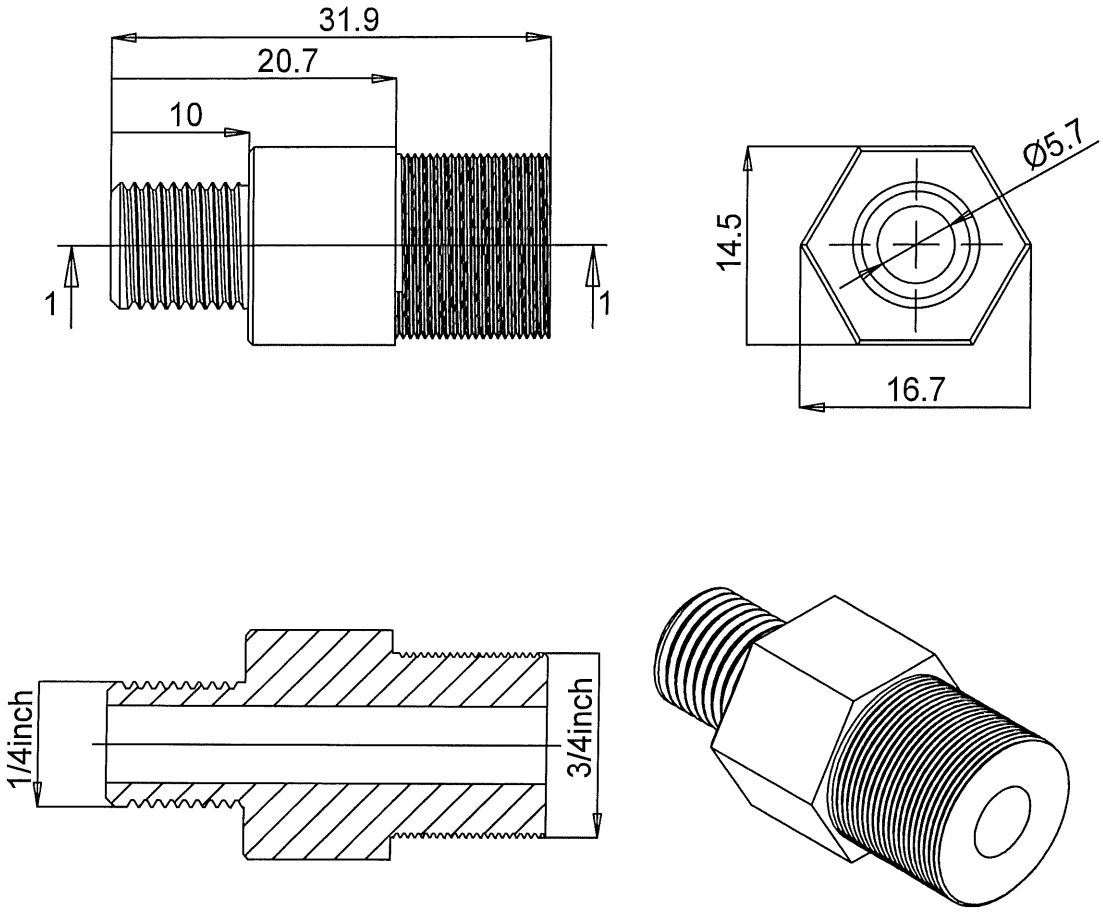
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU PHUN CONG			
					ỐNG DẪN	06.CCA.06.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



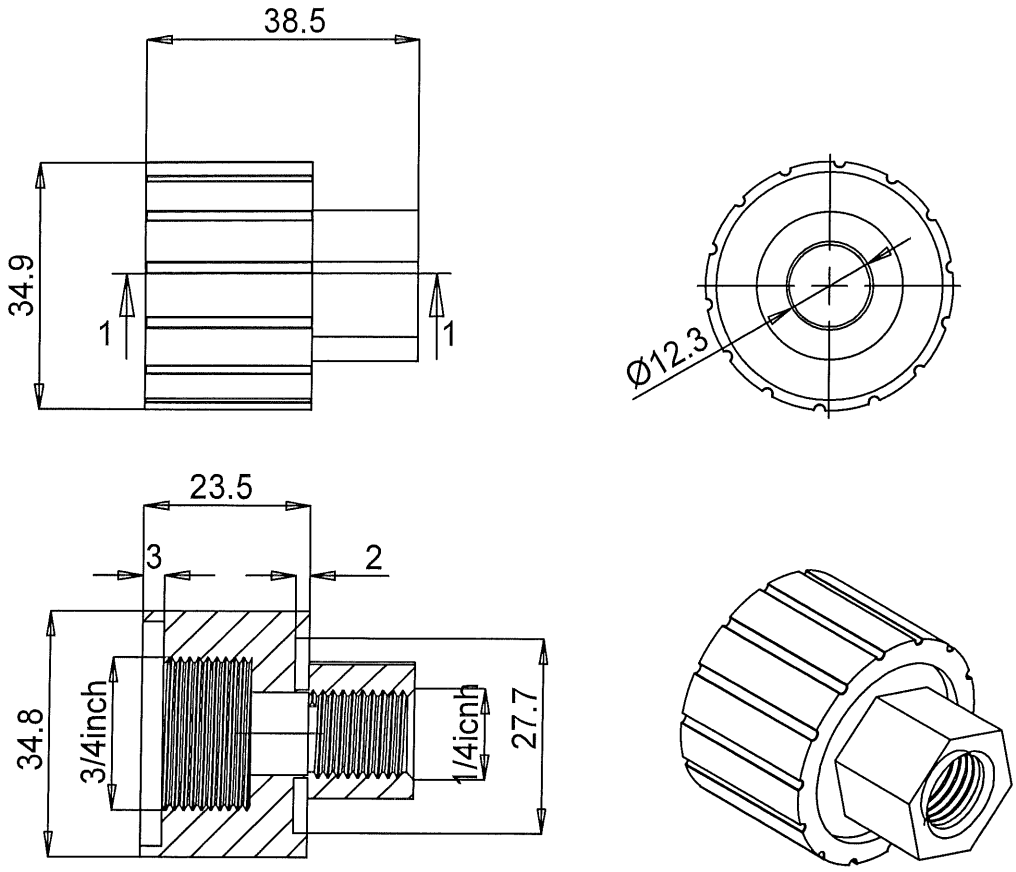
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU PHUN CONG			
					BÍCH CHÂN ĐẾ	06.CCA.06.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

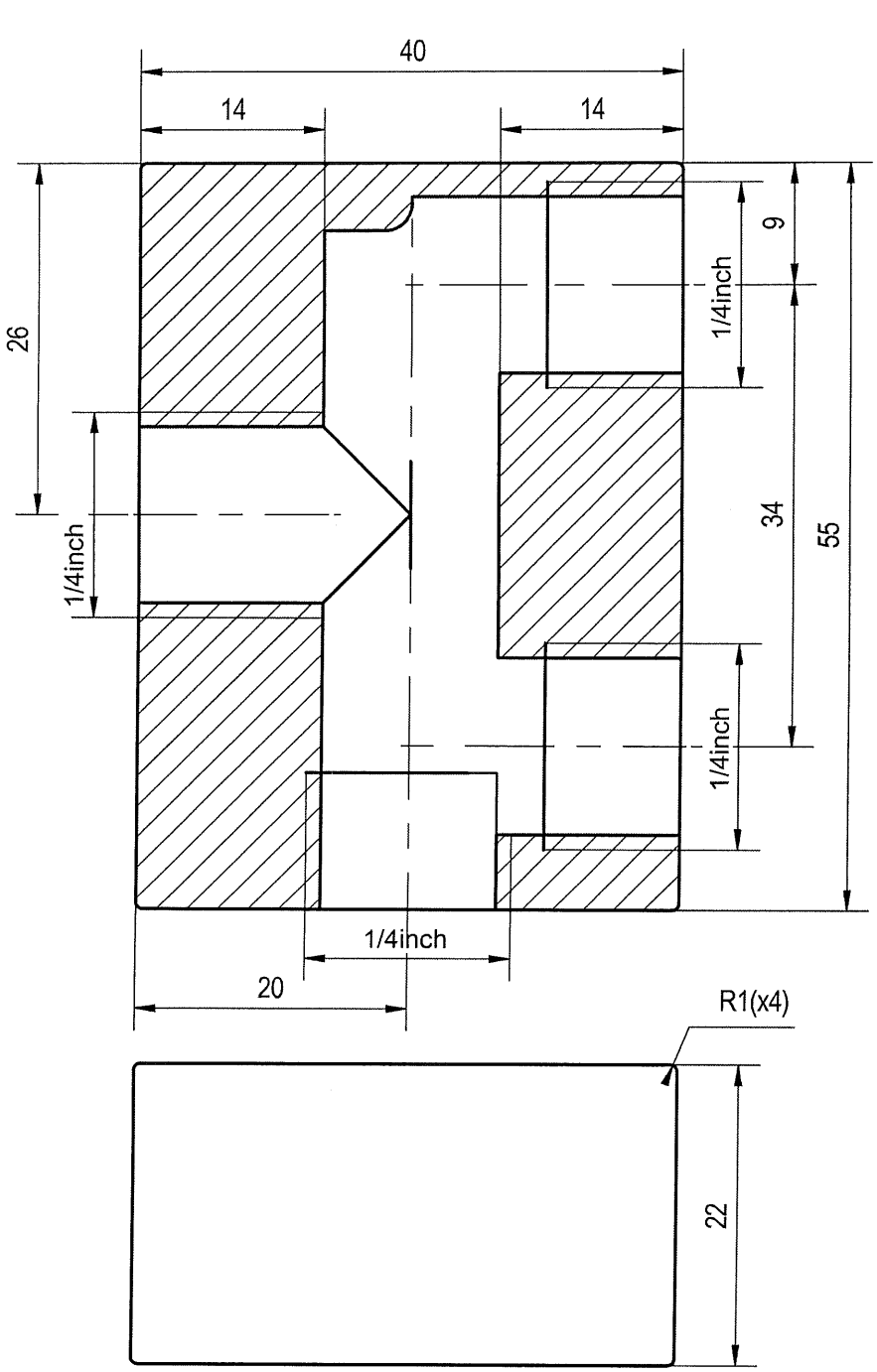
					CỤM ĐẦU PHUN QUẠT			
					ĐẦU KẾT NỐI 02	06.CCA.07.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



Mặt cắt 1-1

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

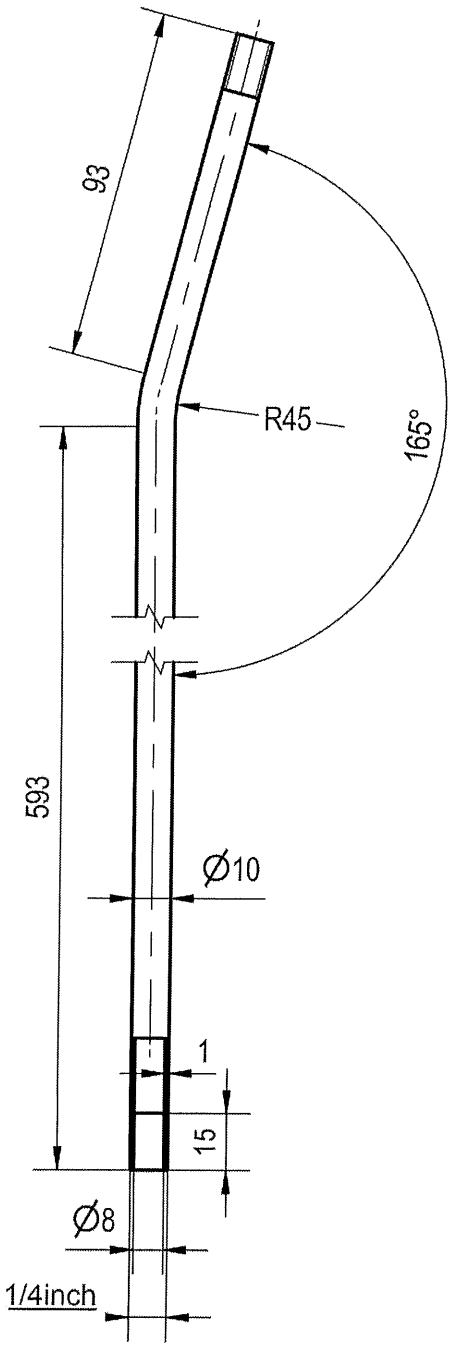
					CỤM ĐẦU PHUN QUẠT			
					ĐẦU KẾT NỐI 03	06.CCA.07.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐẦU RA			
					ĐẦU CHIA	06.CP3.03.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 08	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

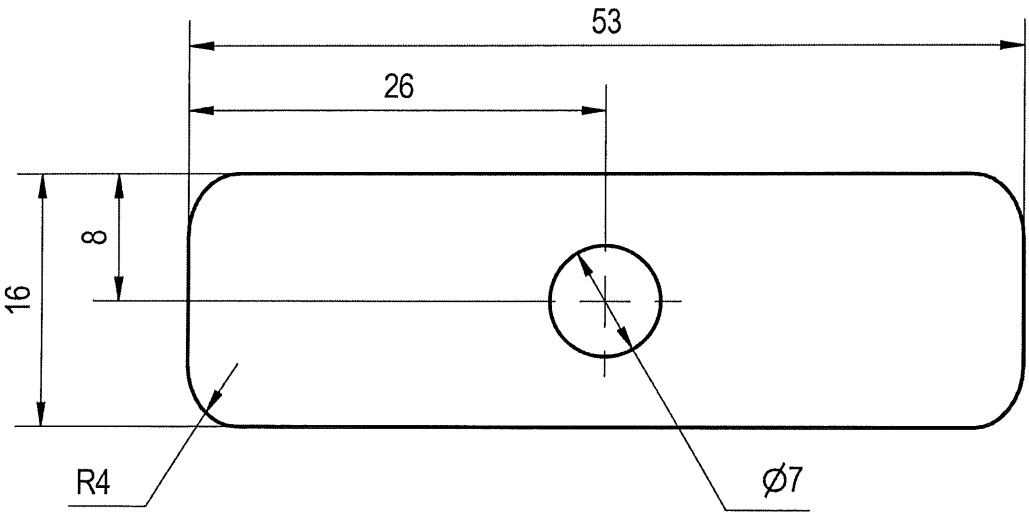
Rz40

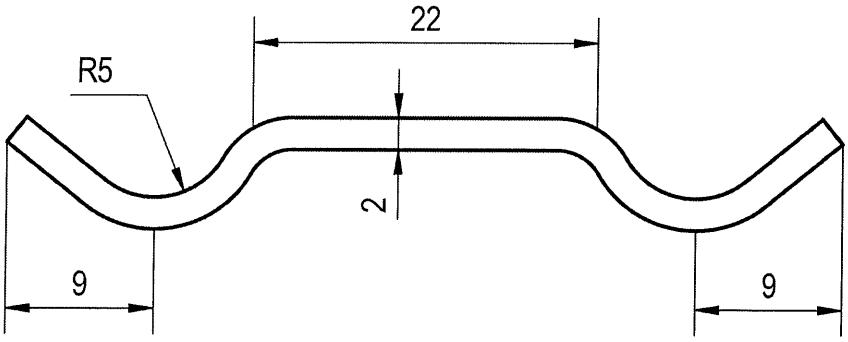


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐẦU RA			
					ỐNG DẪN ĐẦU RA	06.CP3.03.04.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 08	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

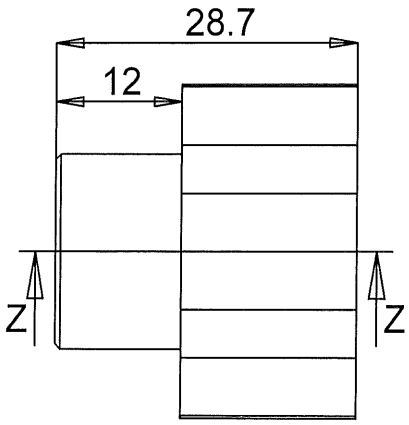


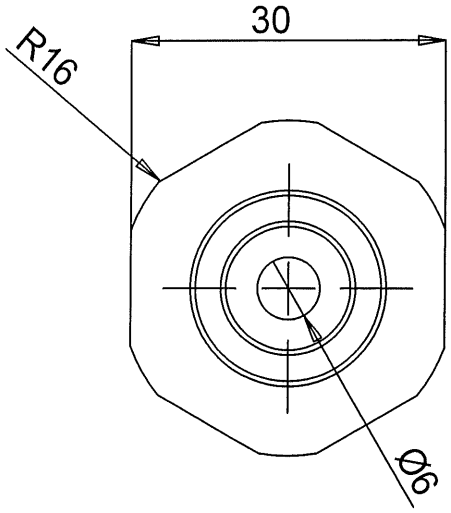


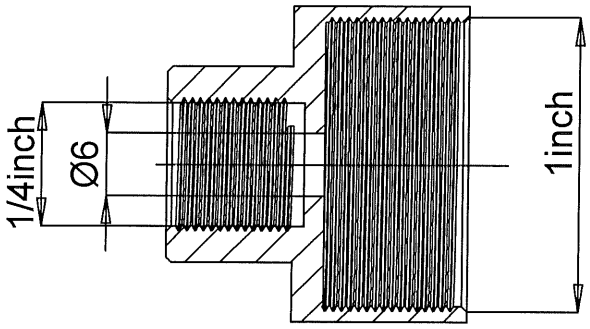
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐẦU RA			
					KẸP ỐNG	06.CP3.03.05.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:8
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 08	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

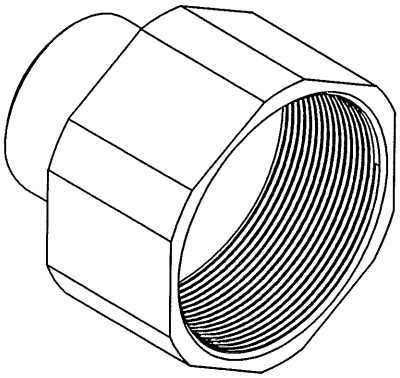
Rz40







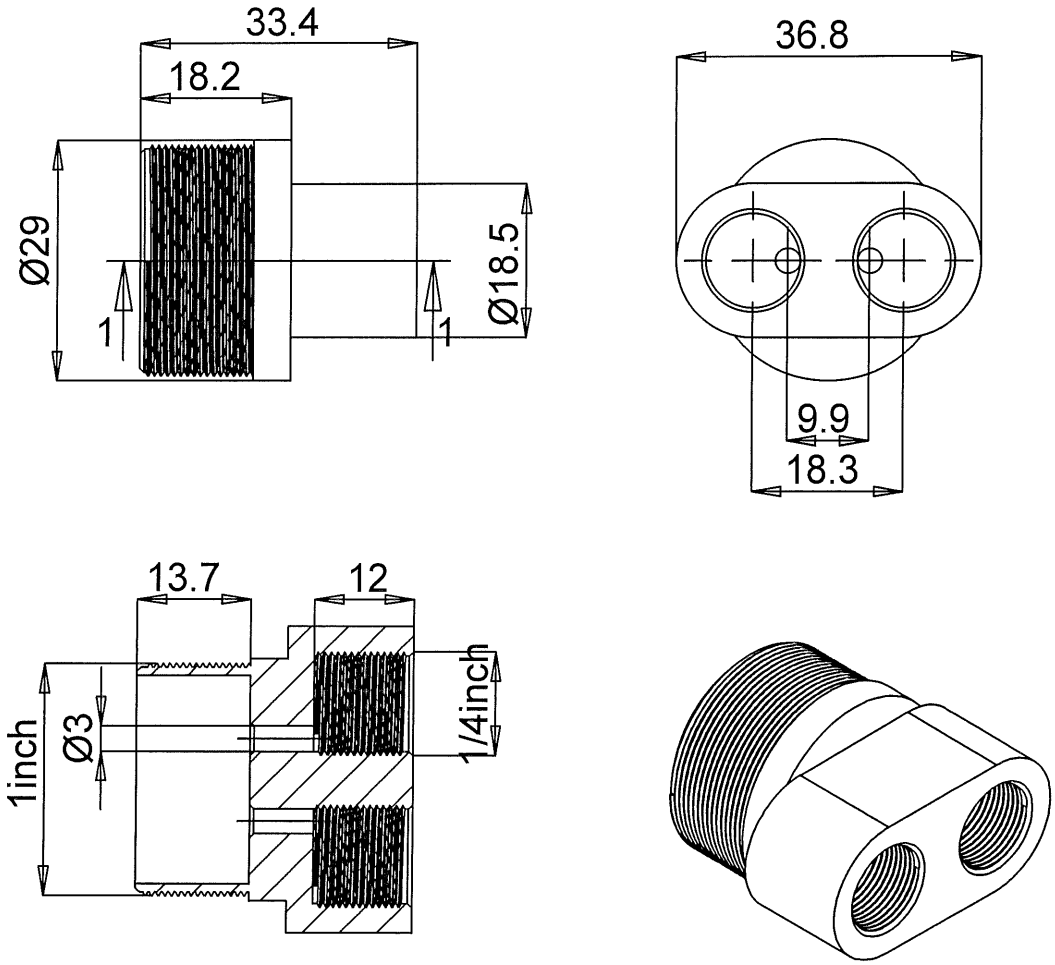
Mặt cắt Z-Z
Tỷ lệ 4 : 3



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐẦU RA			
					ĐẦU CÁI	06.CP3.03.07.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 08	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

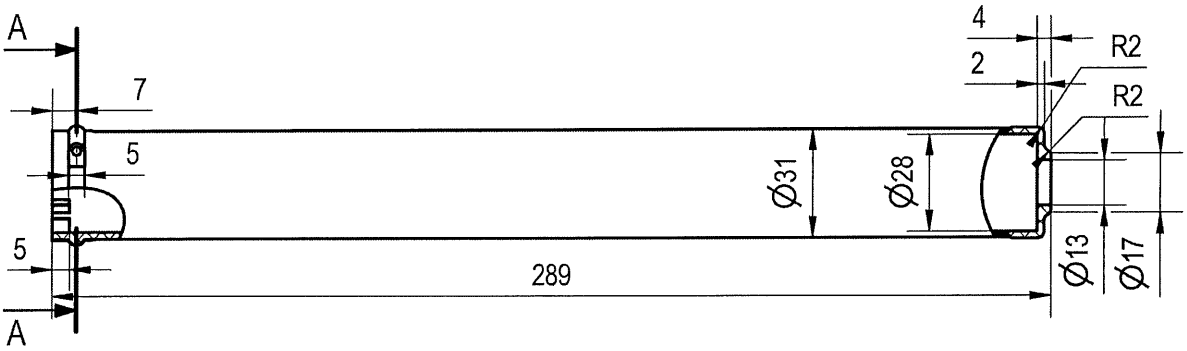


Mặt cắt 1-1

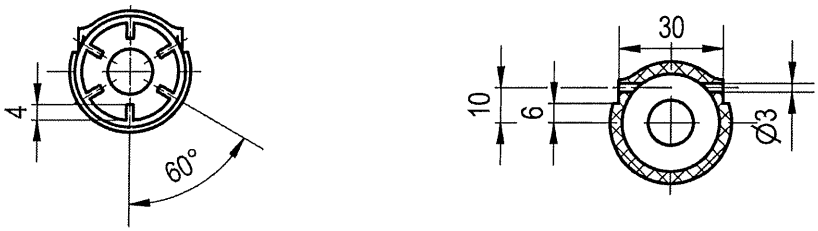
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐẦU RA			
					ĐẦU CHIA DÒNG	06.CP3.03.08.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 06	Số tờ: 08	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40 (√)

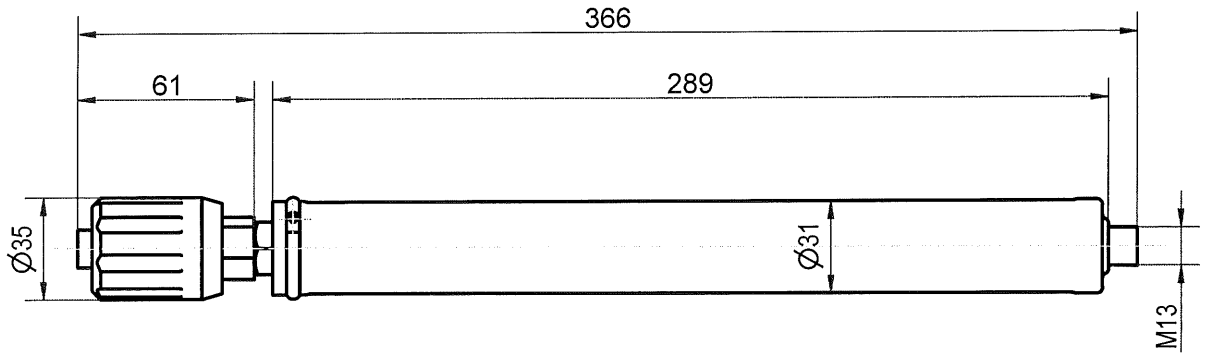


A-A (1 : 2)

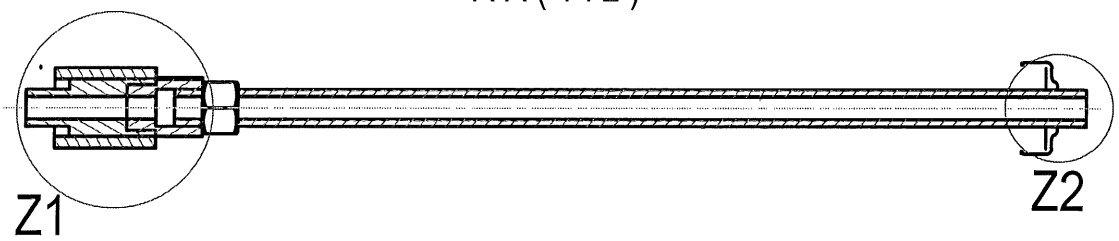


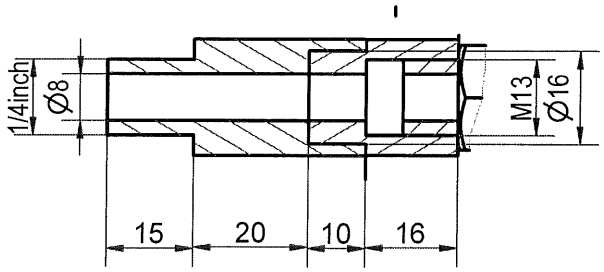
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐIỀU CHỈNH LƯU LƯỢNG			
					ỐP TAY CẦM	06.CP3.02.07.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 05	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

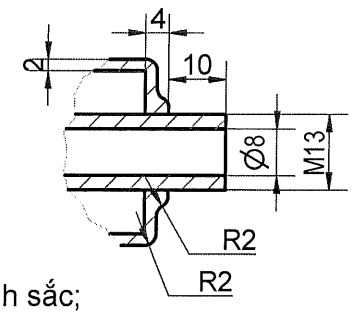


A-A (1 : 2)



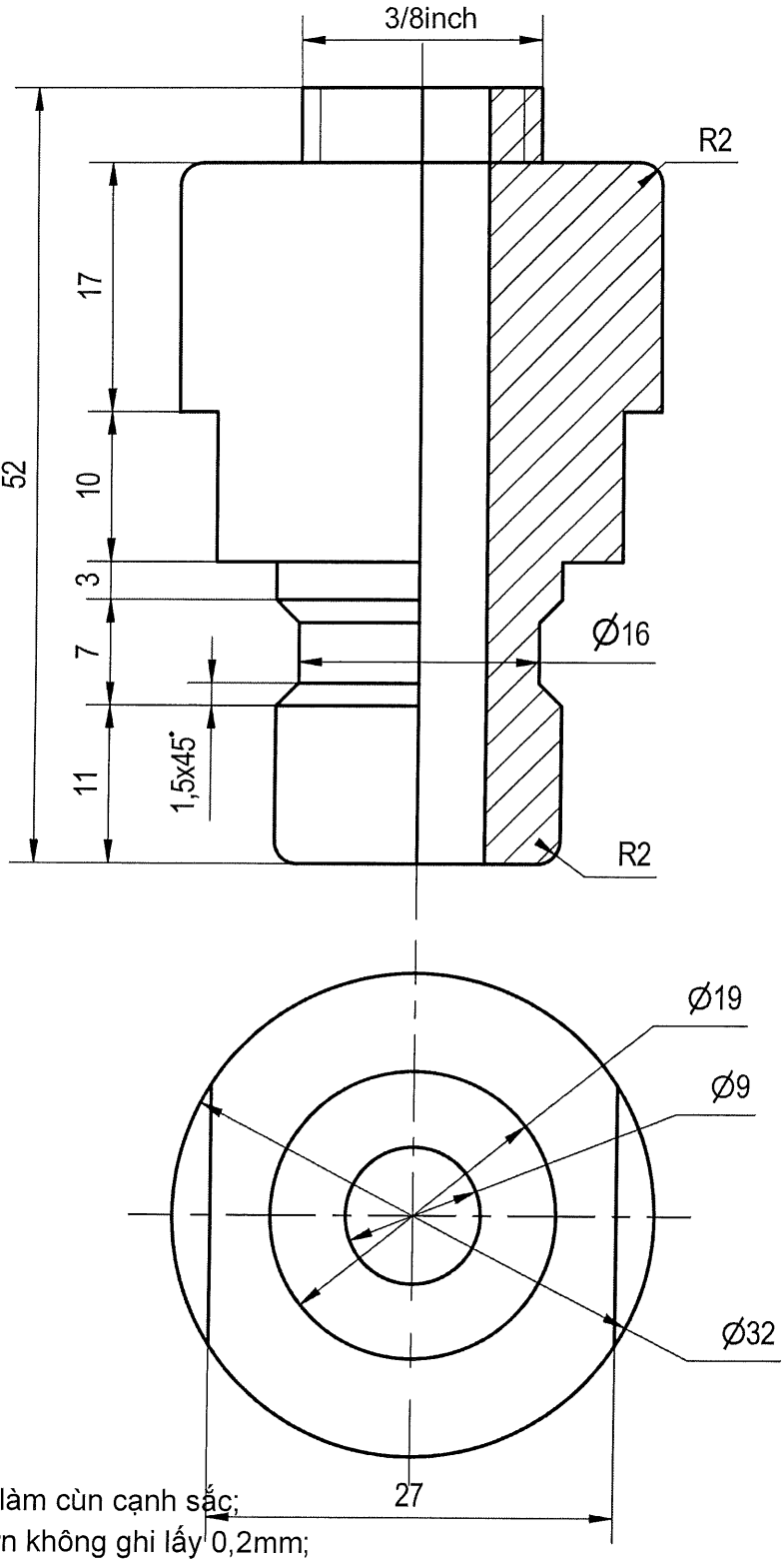


Z2 (1 : 1)



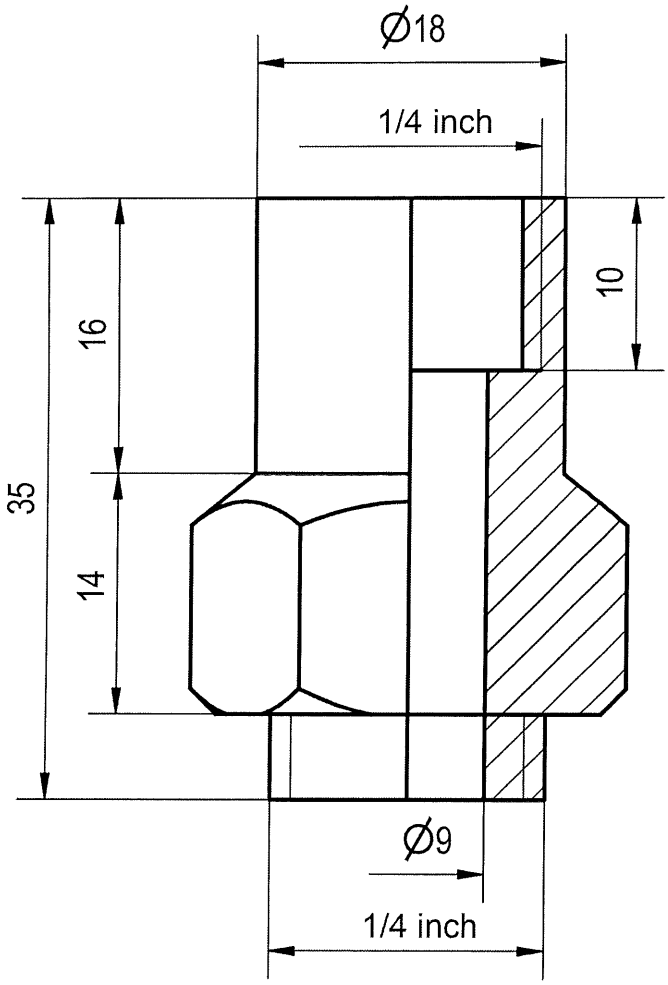
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐNG ĐIỀU CHỈNH LƯU LƯỢNG			
					Ống dẫn đầu vào	06.CP3.02.08.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



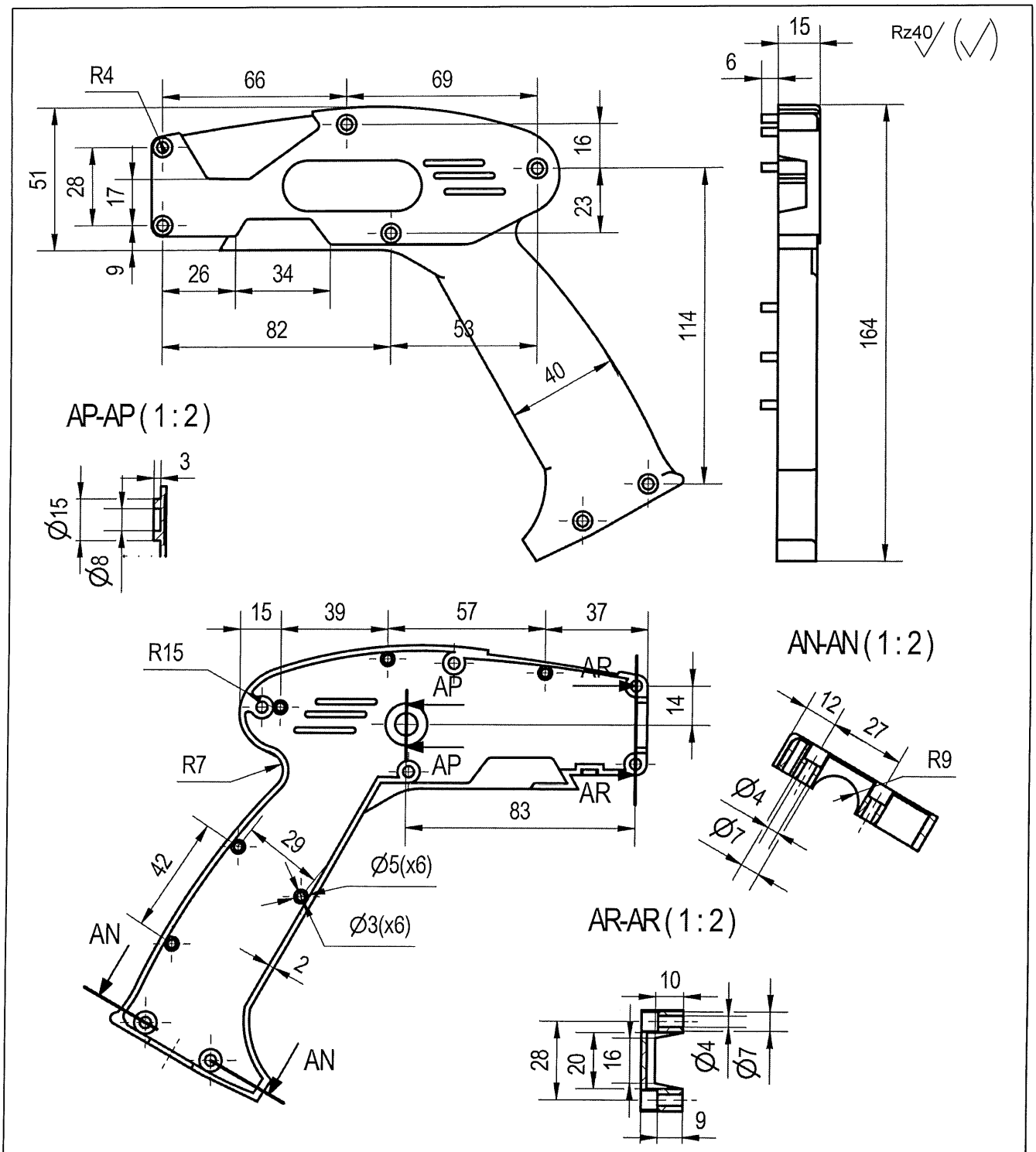
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU VÀO		
					ĐẦU ĐỰC NỐI NHANH	06.CP3.04.01.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:6
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 02
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

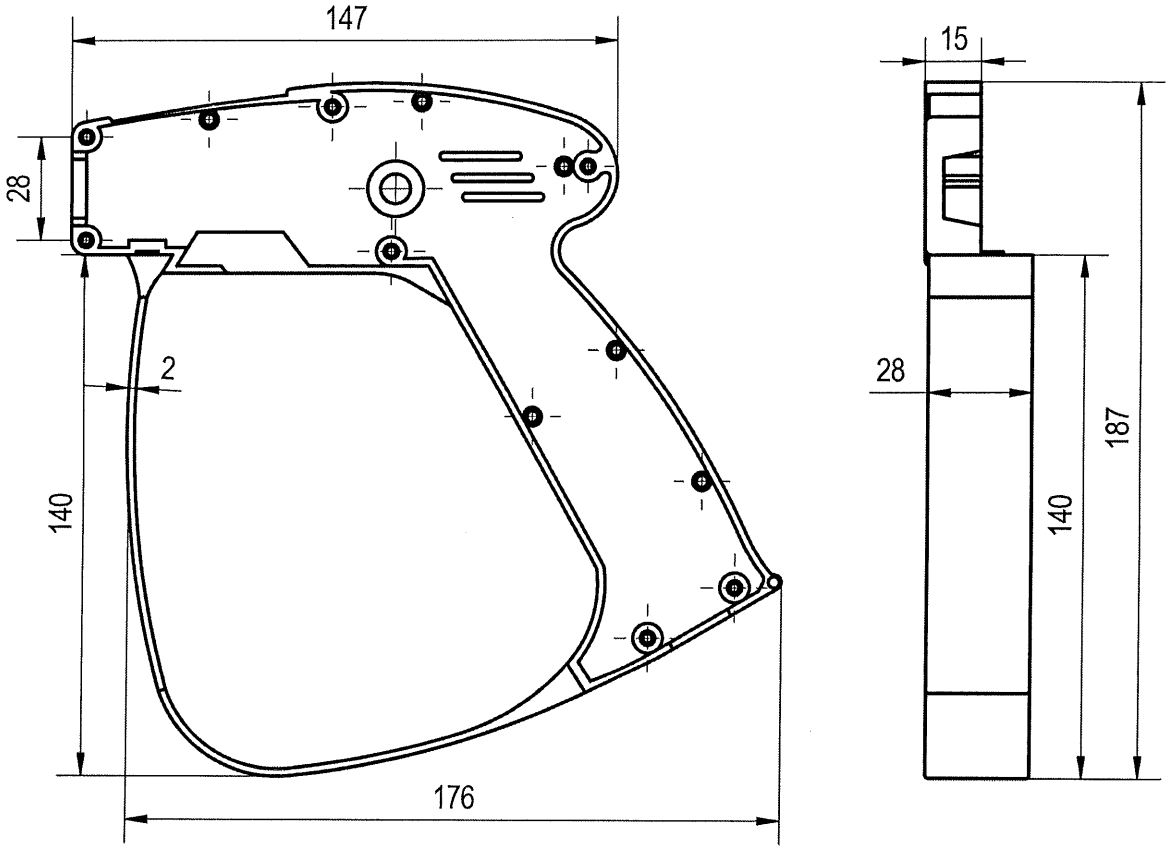
					CỤM ĐẦU VÀO			
					ĐẦU KẾT NỐI 03	06.CP3.04.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 02	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG		
					BÁNG TRÁI	06.CP3.01.01.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 01	Số tờ: 05
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

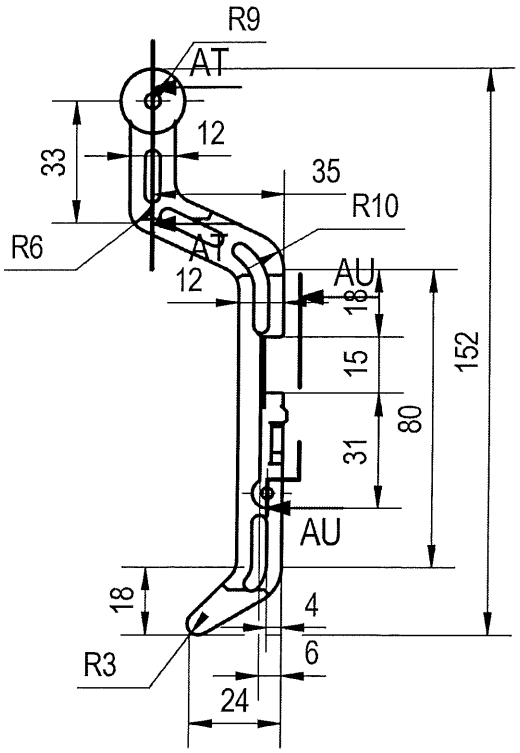
Rz40



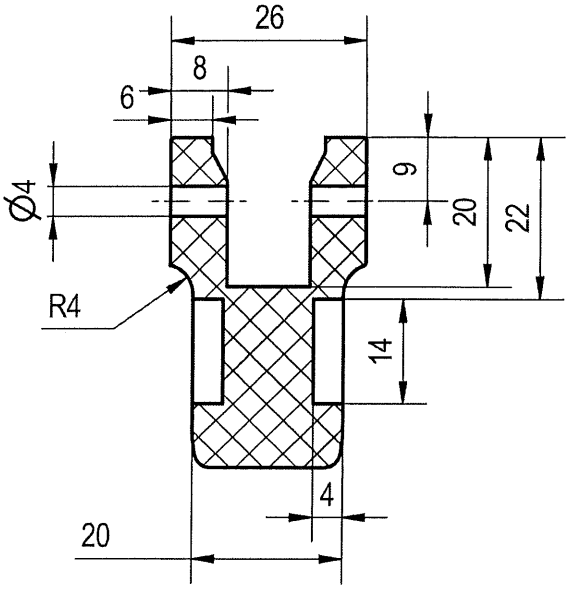
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG			
					BÁNG PHẢI	06.CP3.01.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 02	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

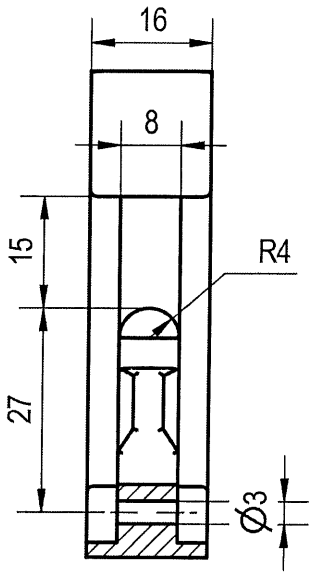
Rz40

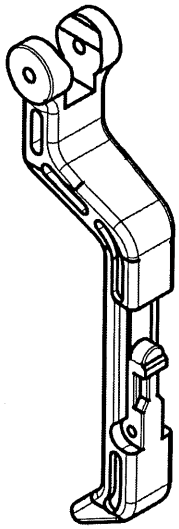


AT-AT (1 : 1)



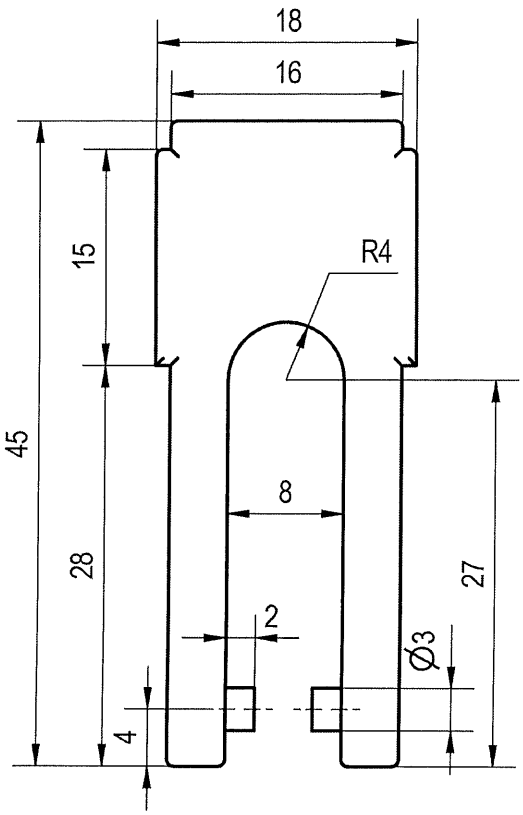
AU-AU (1 : 1)

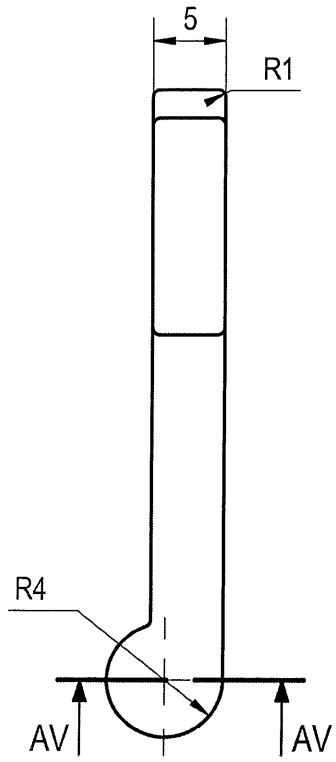




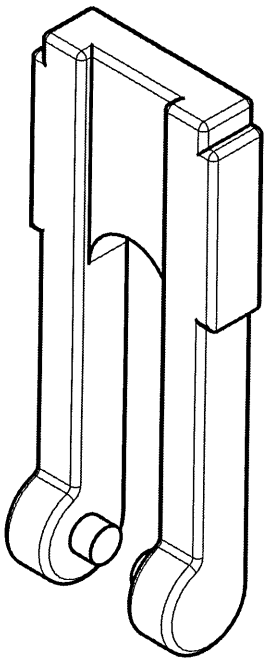
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

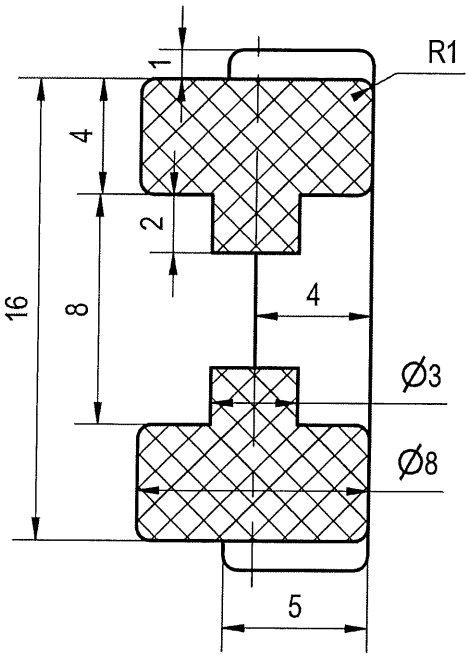
					CỤM BÁNG		
						06.CP3.01.03.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày	CÒ	Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 03	Số tờ: 05
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	





AV-AV (4:1)

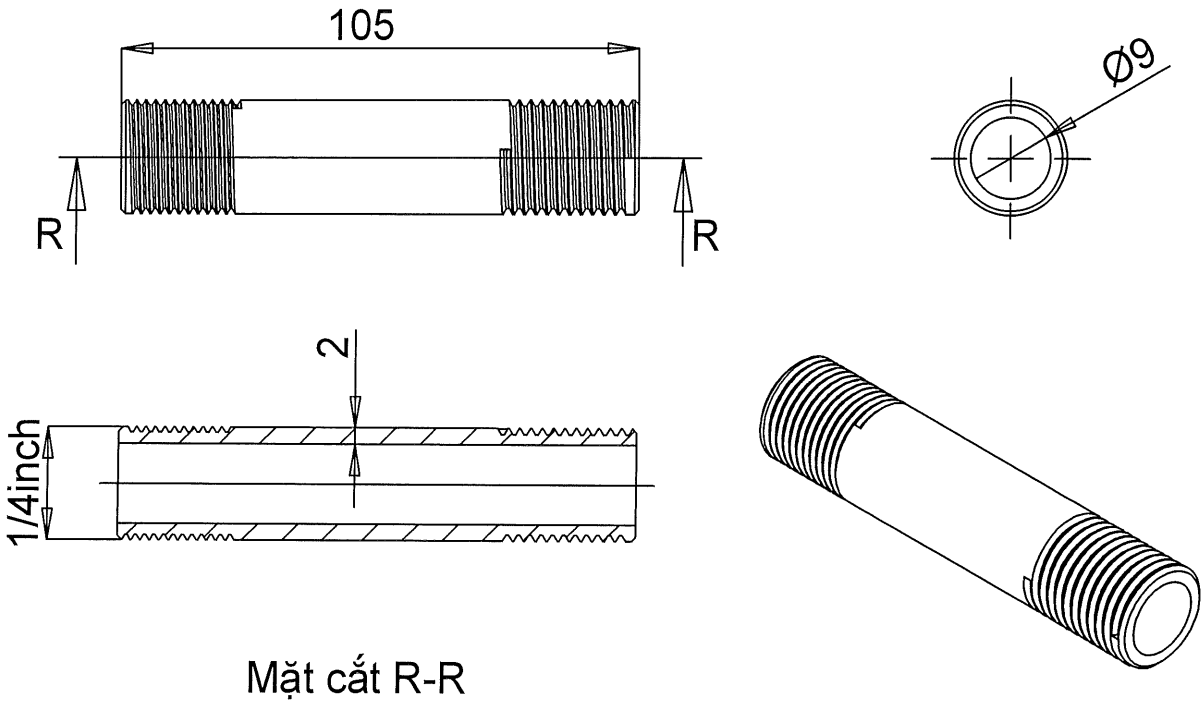




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG		
					CHỐNG CÒ	06.CP3.01.04.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			NHỰA POM	Tờ số: 04	Số tờ: 05
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

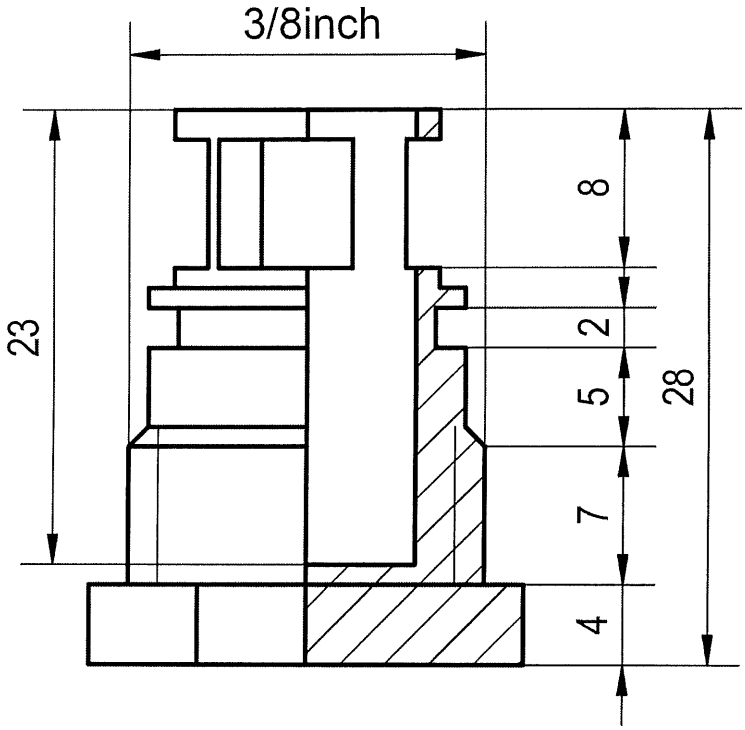
Rz40

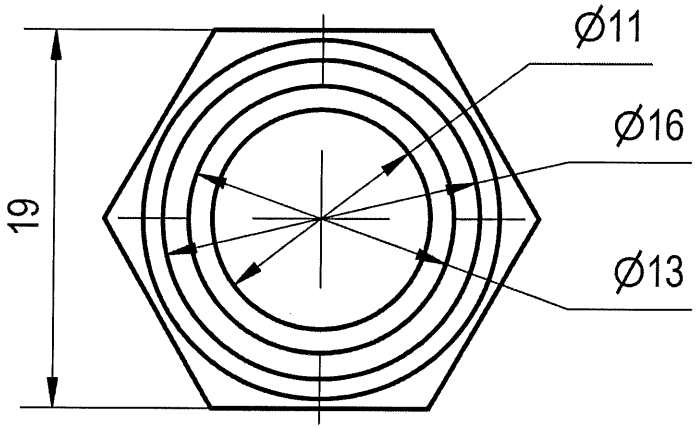


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM BÁNG			
					ỐNG DẪN	06.CP3.01.06.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

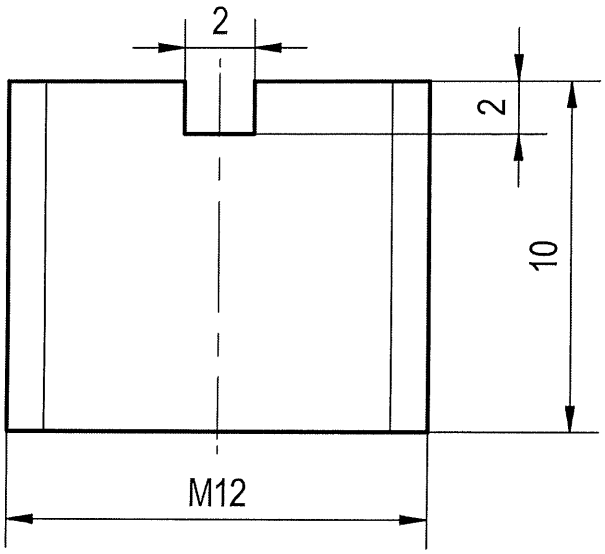


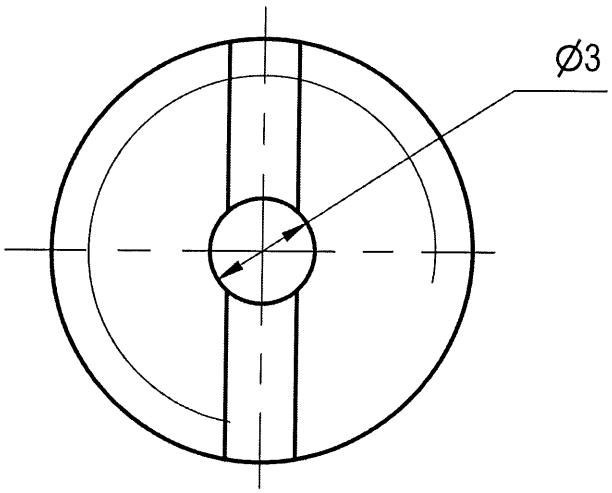


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM VAN CHÍNH			
					NẮP TRƯỚC	06.CP3.01.07.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						3:5
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

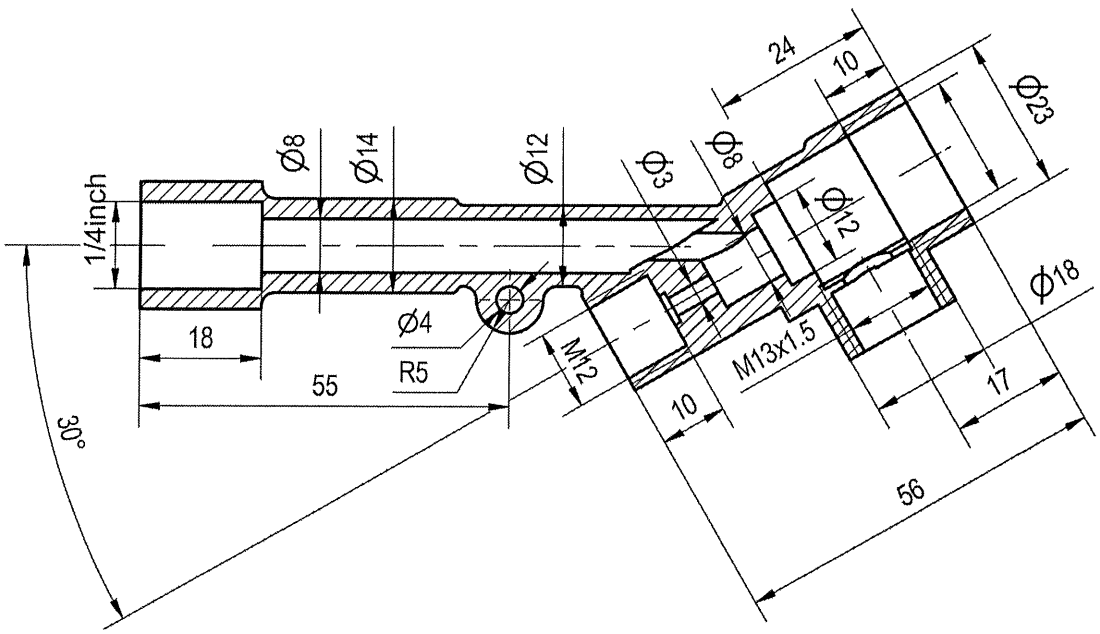


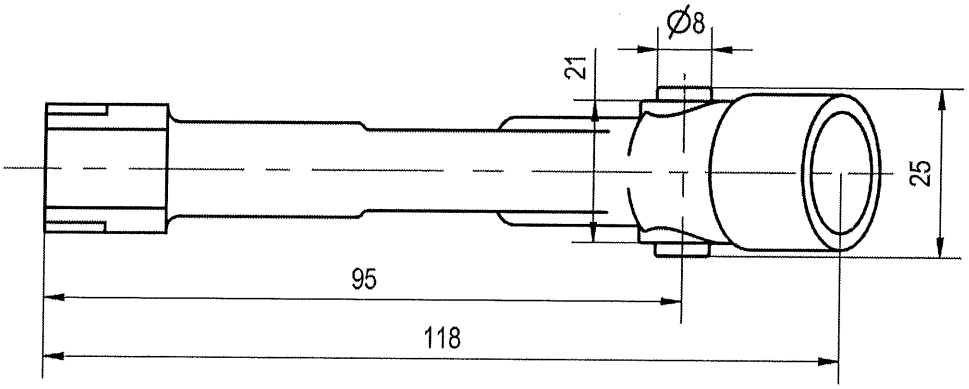


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM VAN CHÍNH		
					NẮP SAU	06.CP3.01.07.02	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					3:2
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 02	Số tờ: 03
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

Rz40

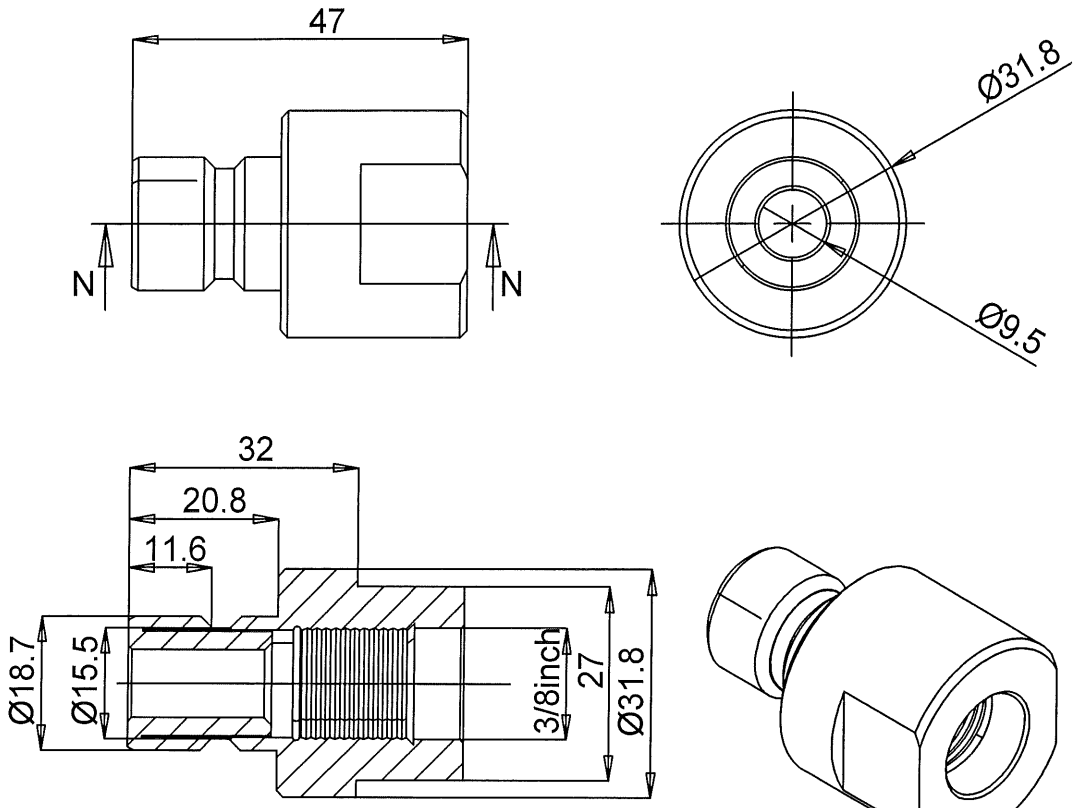




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM VAN CHÍNH			
					THÂN VAN	06.CP3.01.07.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			ĐỒNG 6063	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

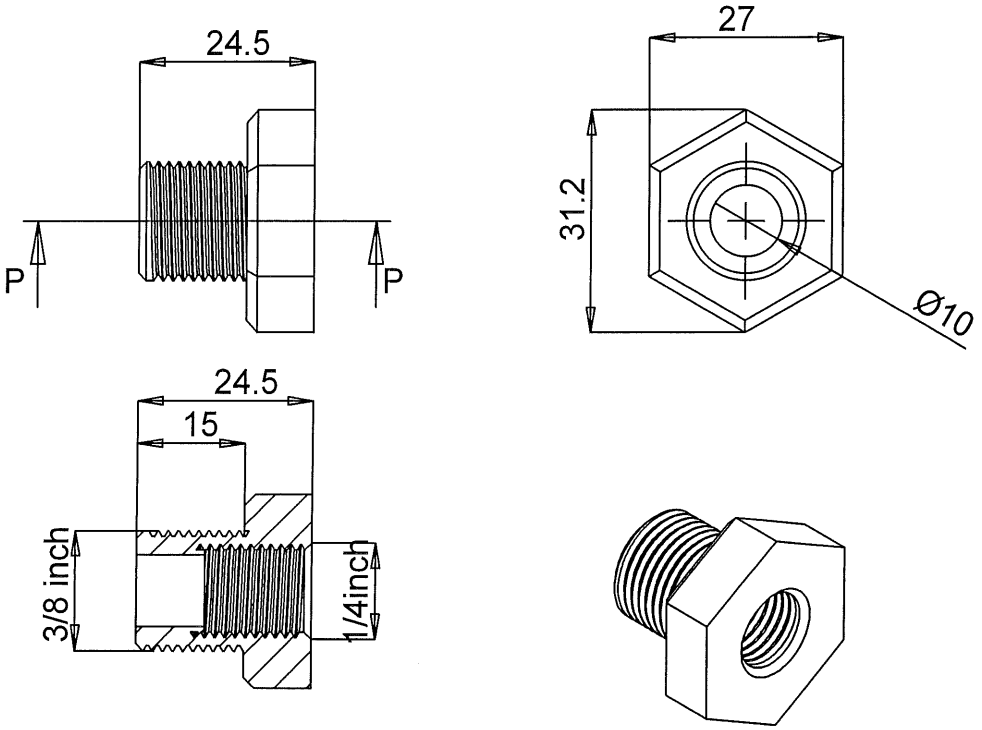


Mặt cắt N-N

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU VÀO			
					ĐẦU ĐỰC NỐI NHANH	06.SPH.01.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

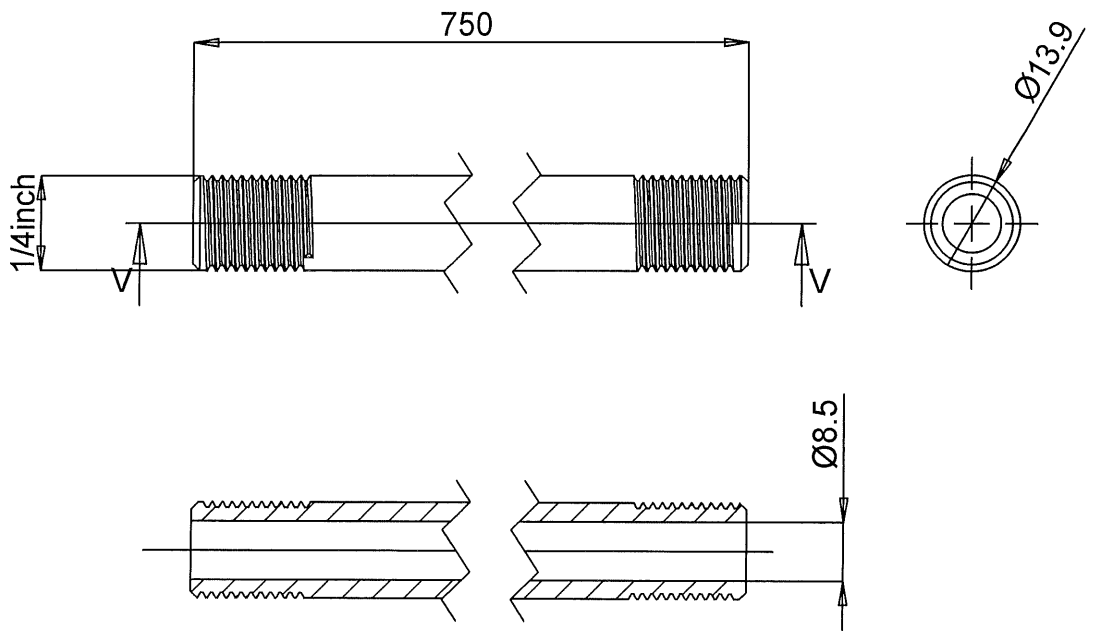
Rz40



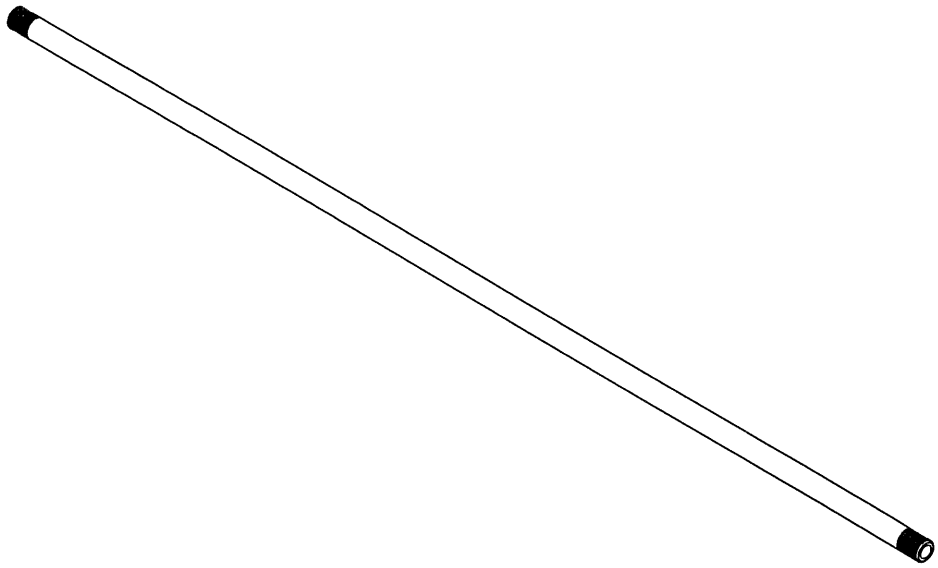
Mặt cắt P-P

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU VÀO			
					ỐNG ĐẦU VÀO	06.SPH.01.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



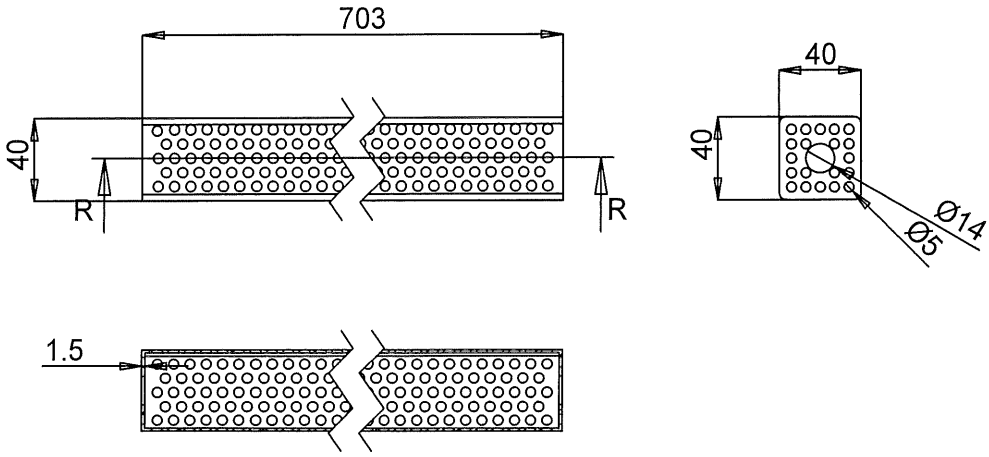
Mặt cắt V-V



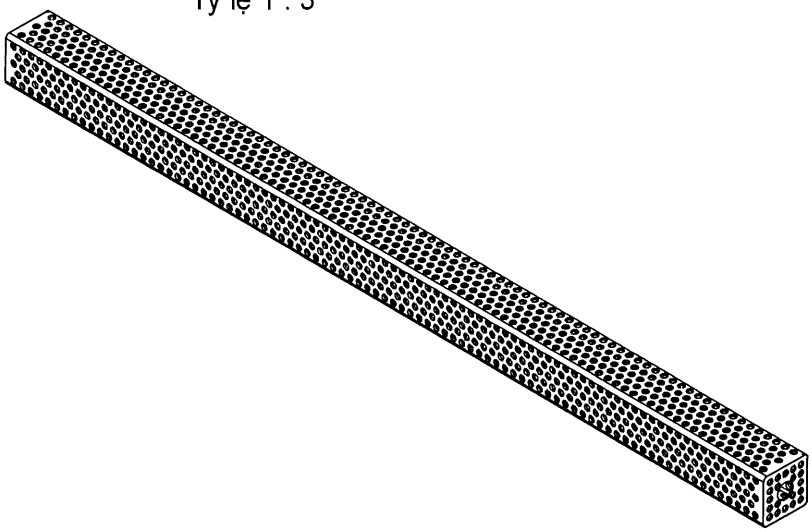
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU VÀO			
					LƠ NỐI	06.SPH.01.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



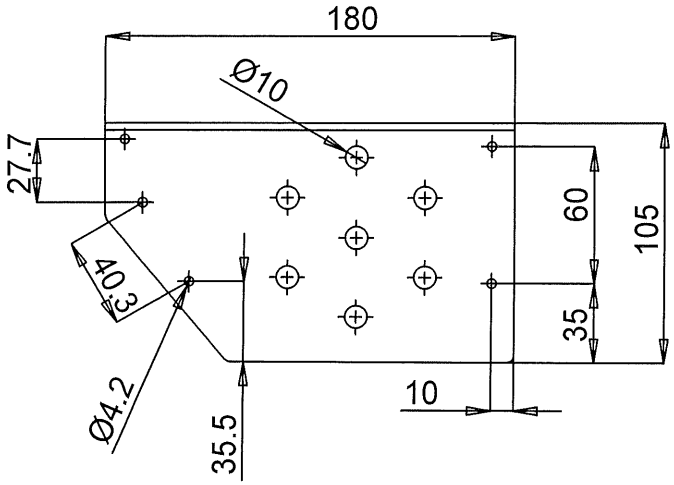
Mặt cắt R-R
Tỷ lệ 1 : 3

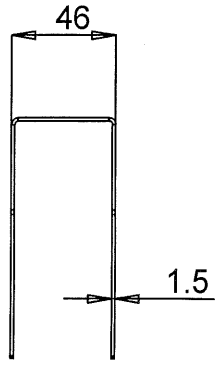


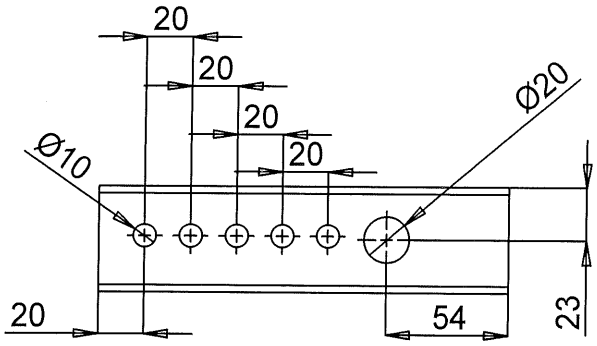
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

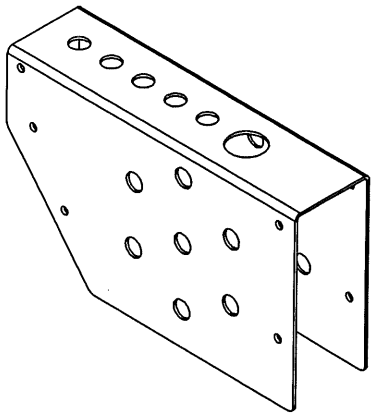
					CỤM ỐP			
					ỐP 01	06.SPH.02.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40





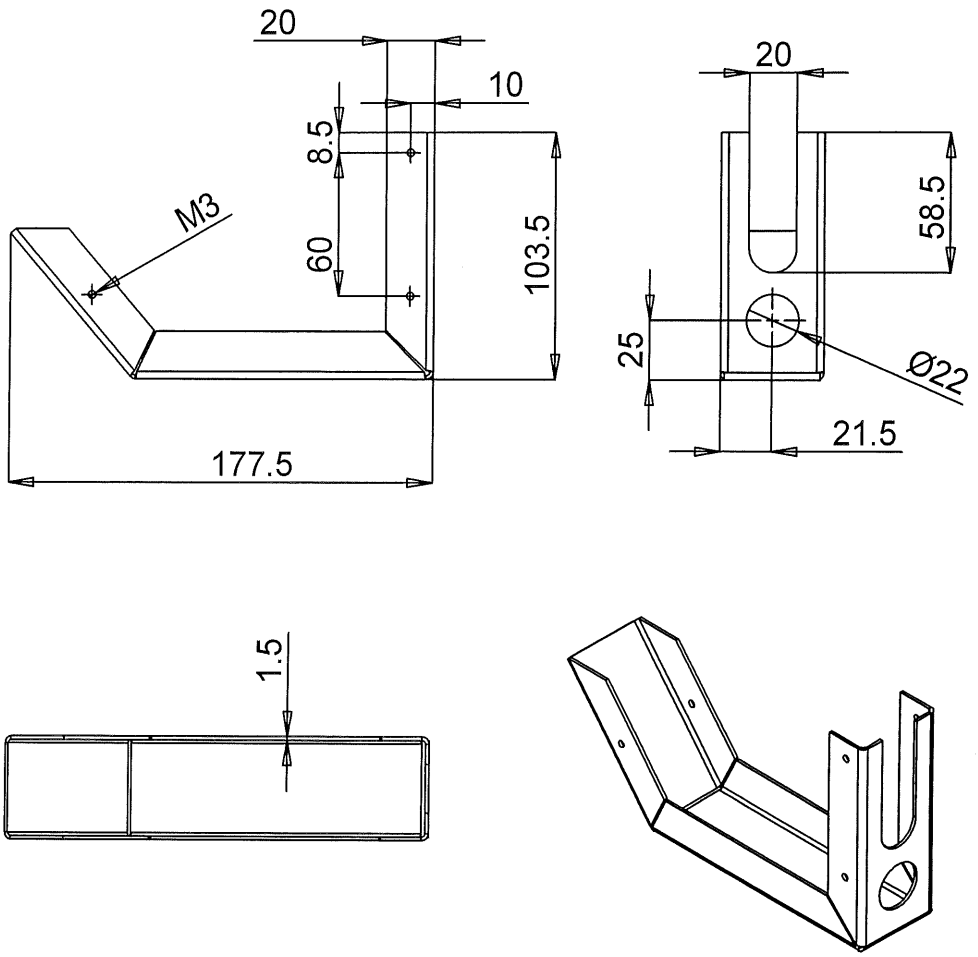




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

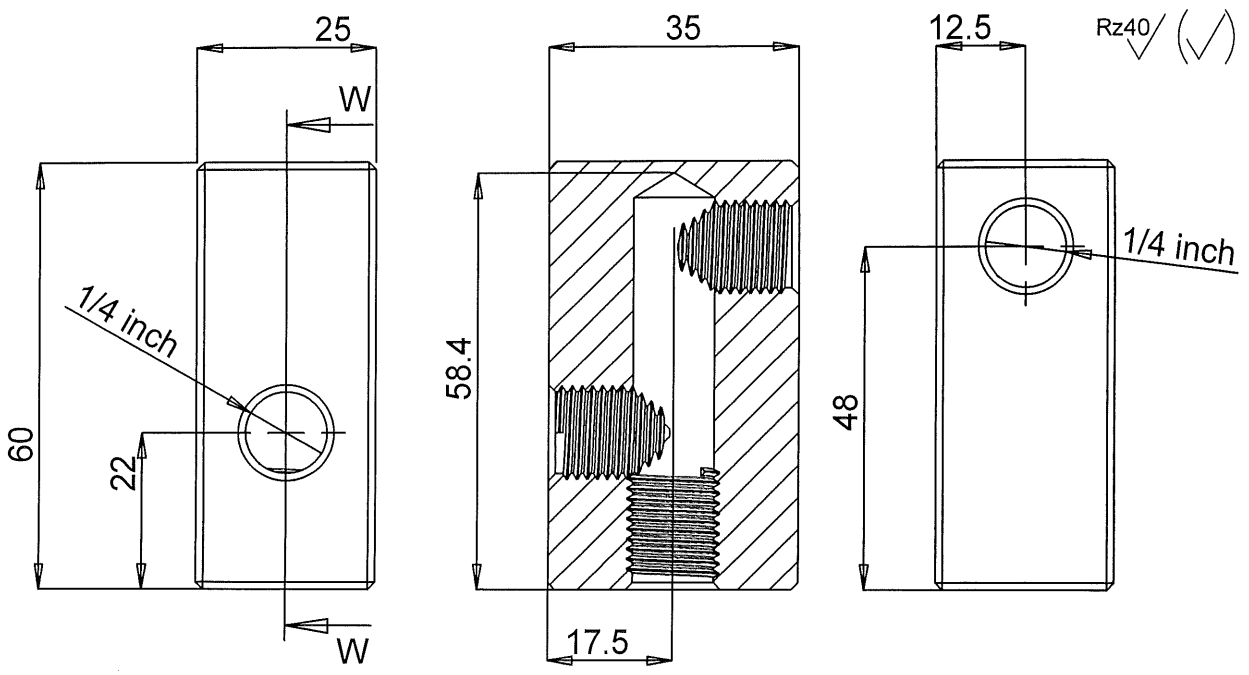
					CỤM ỐP			
					ỐP 02	06.SPH.02.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

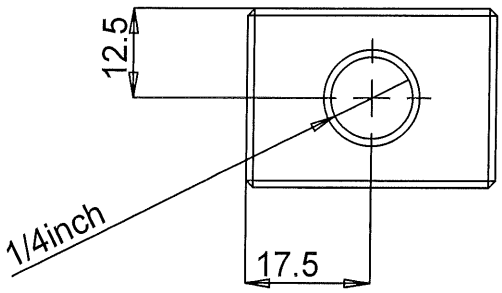
Rz40

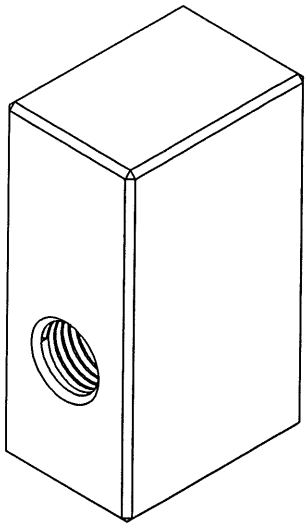


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ỐP			
					ỐP 03	06.SPH.02.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

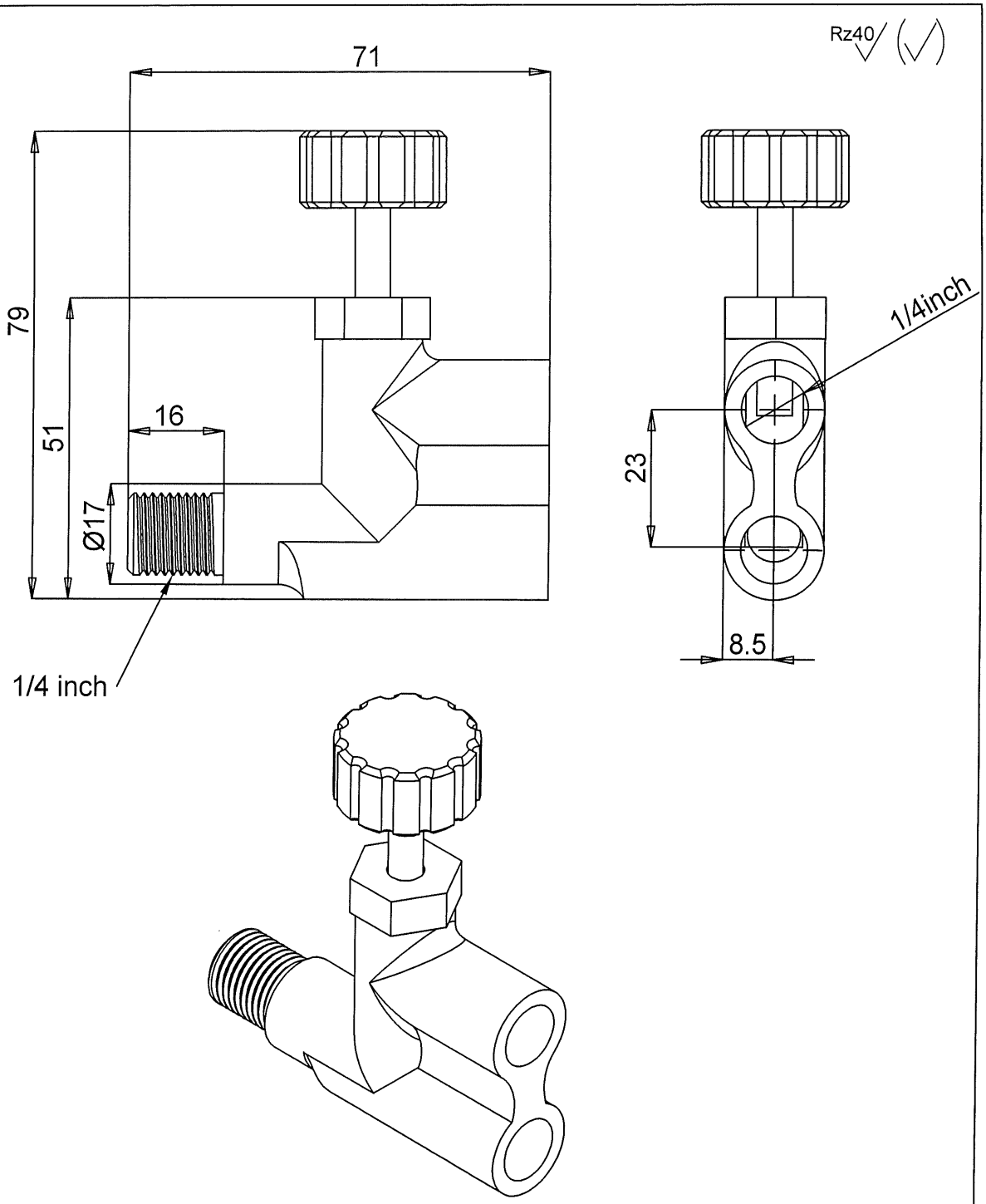






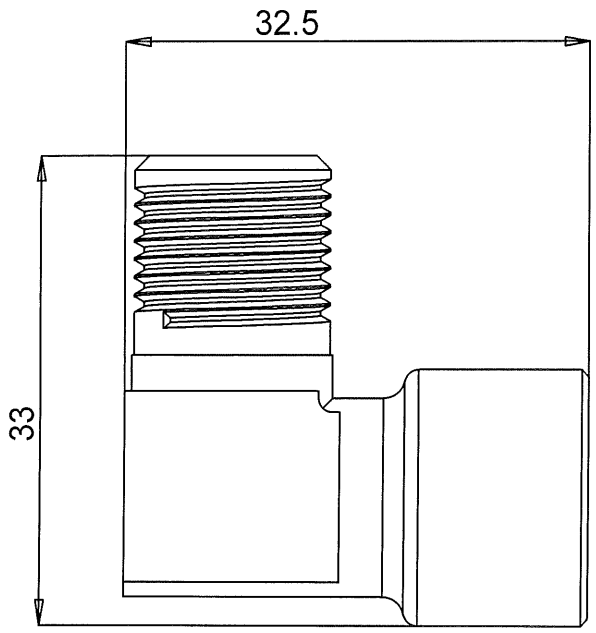
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

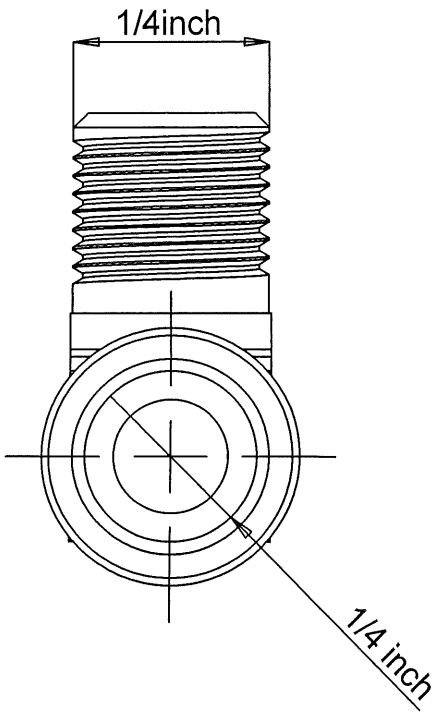
					CỤM ĐẦU RA			
					ĐẦU CHIA	06.SPH.03.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:2
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



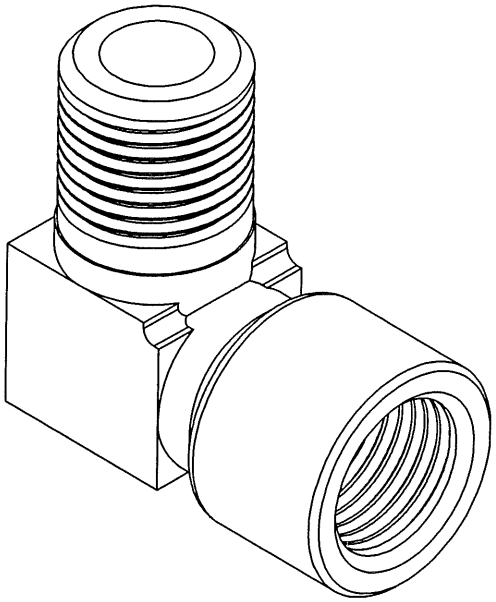
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA		
					VAN ĐIỀU CHỈNH	06.SPH.03.02	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 02	Số tờ: 09
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	





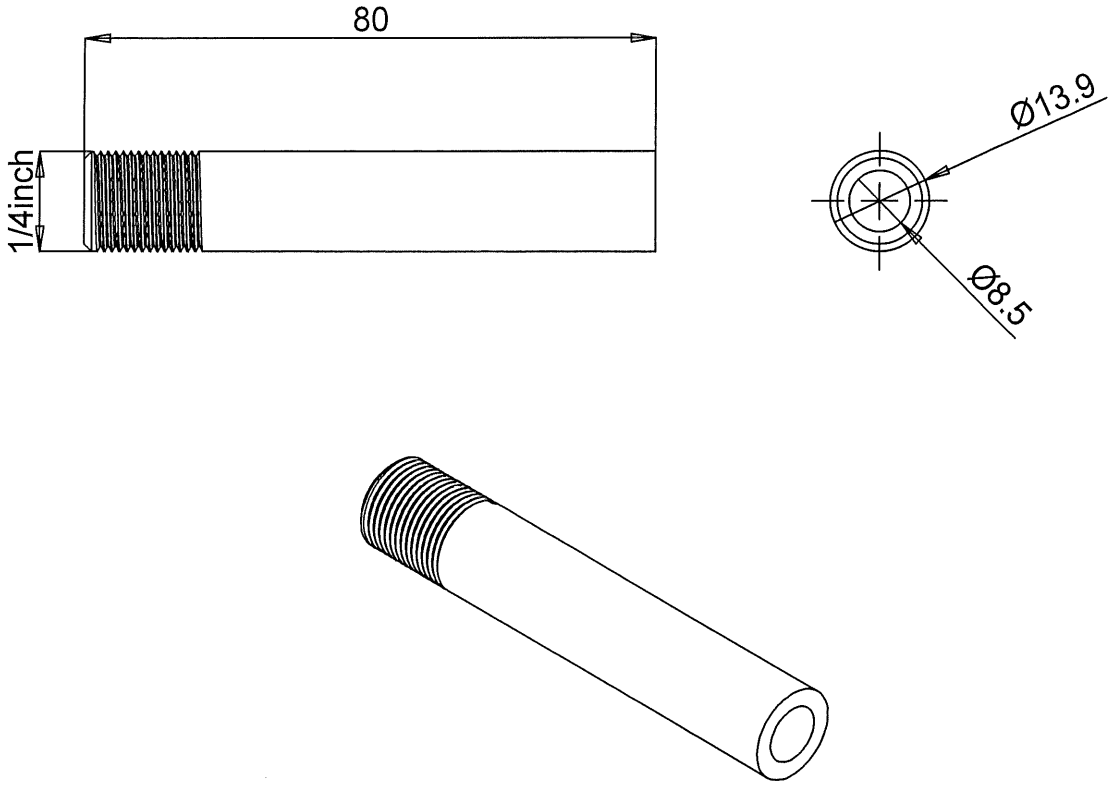
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA			
					TÊ GÓC	06.SPH.03.03		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 03	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

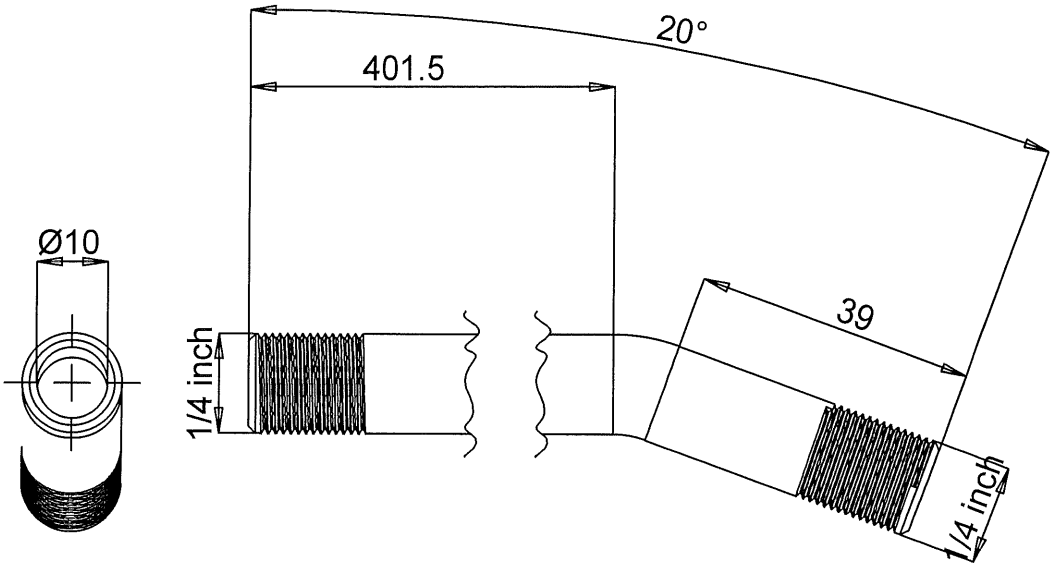
Rz40

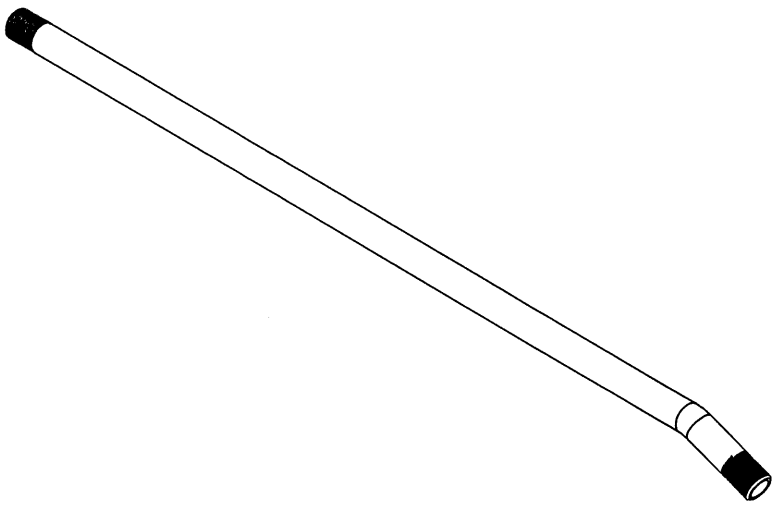


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA			
					ỐNG TRÊN	06.SPH.03.04		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 04	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

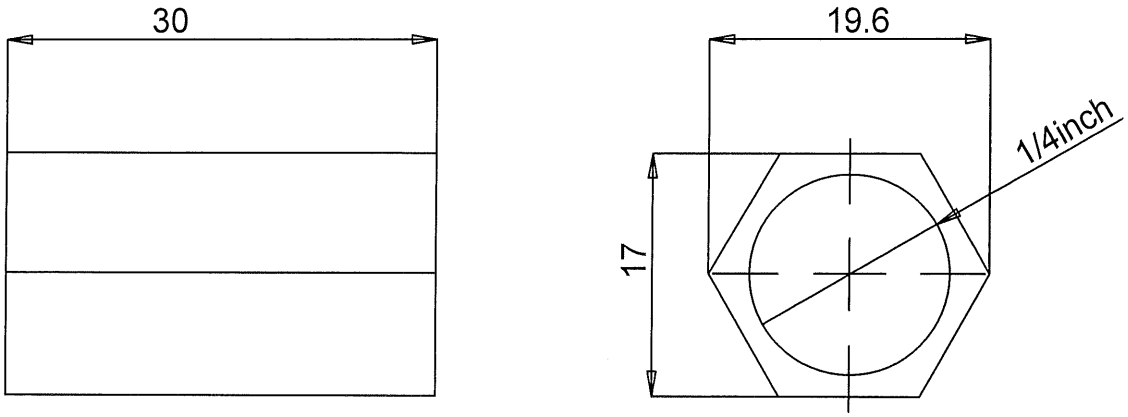


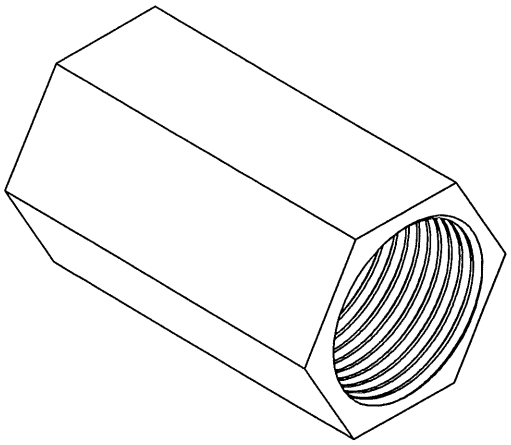


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA			
					ỐNG DƯỚI	06.SPH.03.05		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:4
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

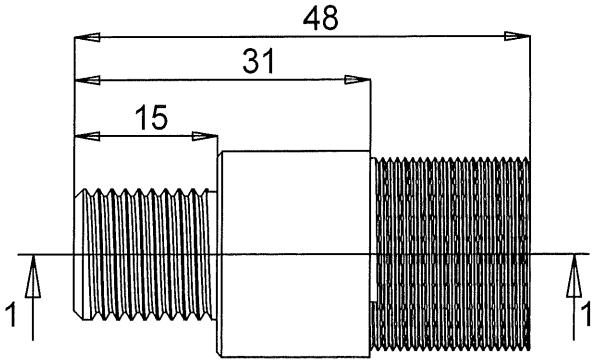


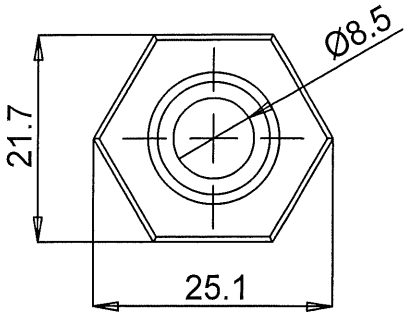


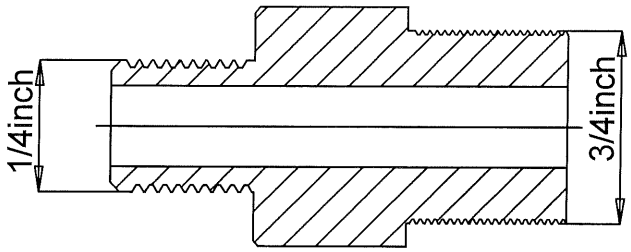
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA			
					MANG SÔNG	06.SPH.03.06		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 06	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

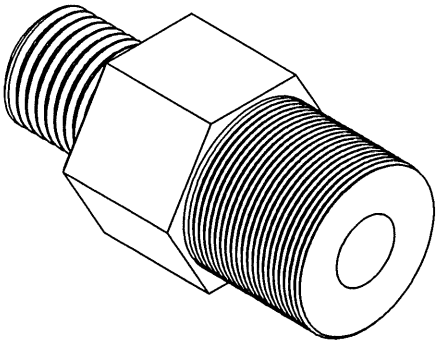
Rz40







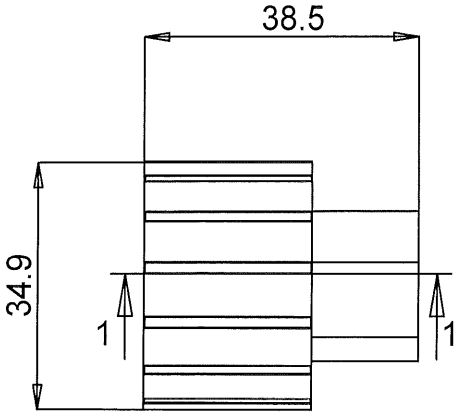
Mặt cắt1-1
Tỷ lệ 4 : 3

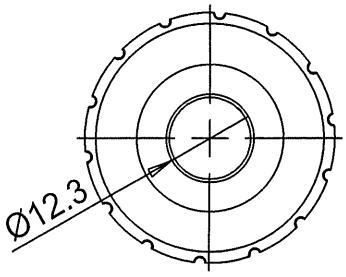


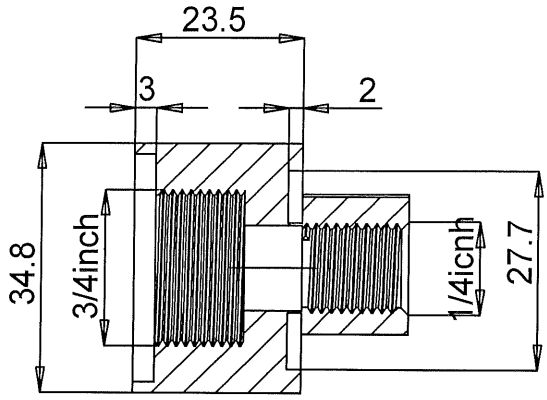
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

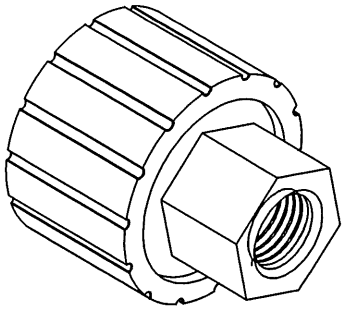
					CỤM ĐẦU RA			
					ĐẦU KẾT NỐI 01	06.SPH.03.07		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 07	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40







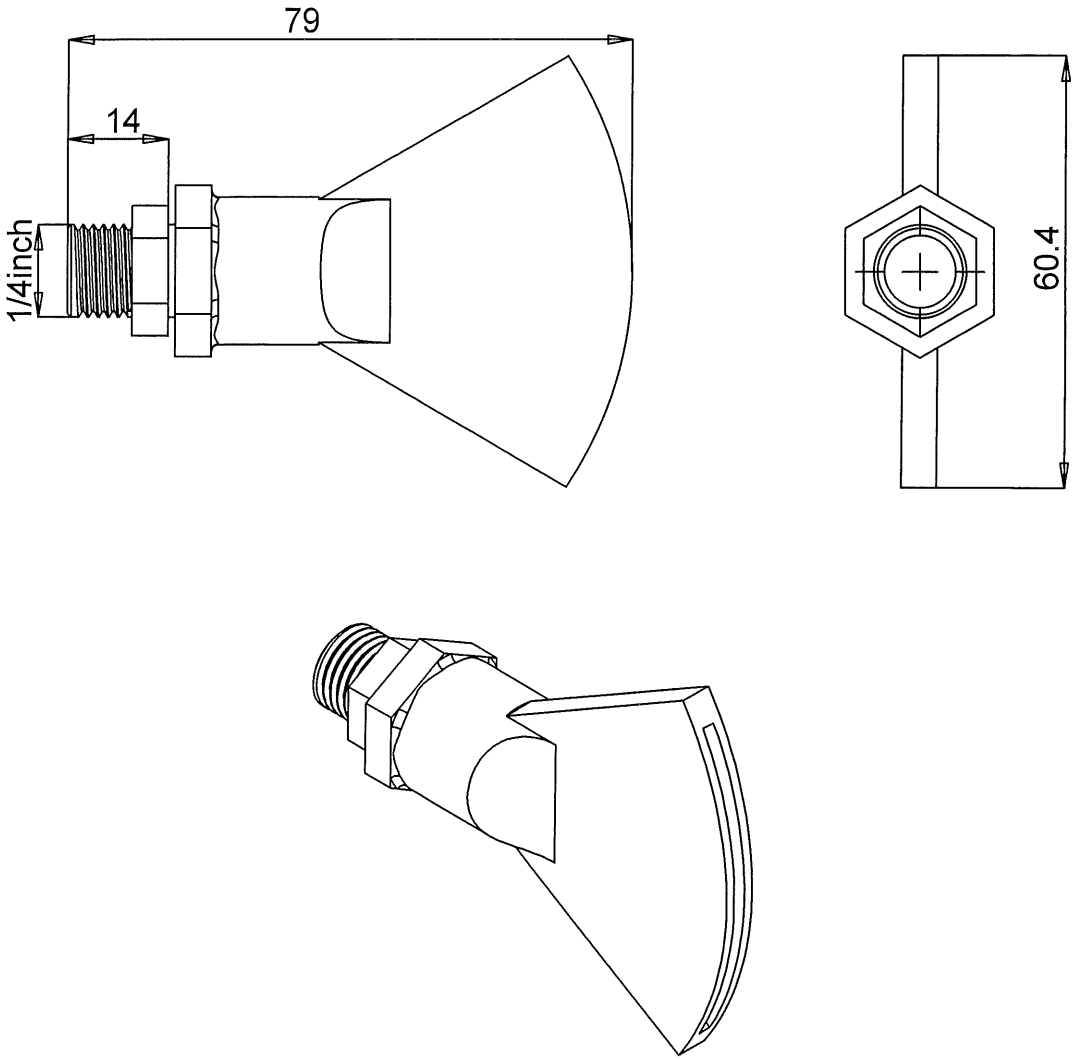


Mặt cắt 1-1

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA			
					ĐẦU KẾT NỐI 02	06.SPH.03.08		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 08	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

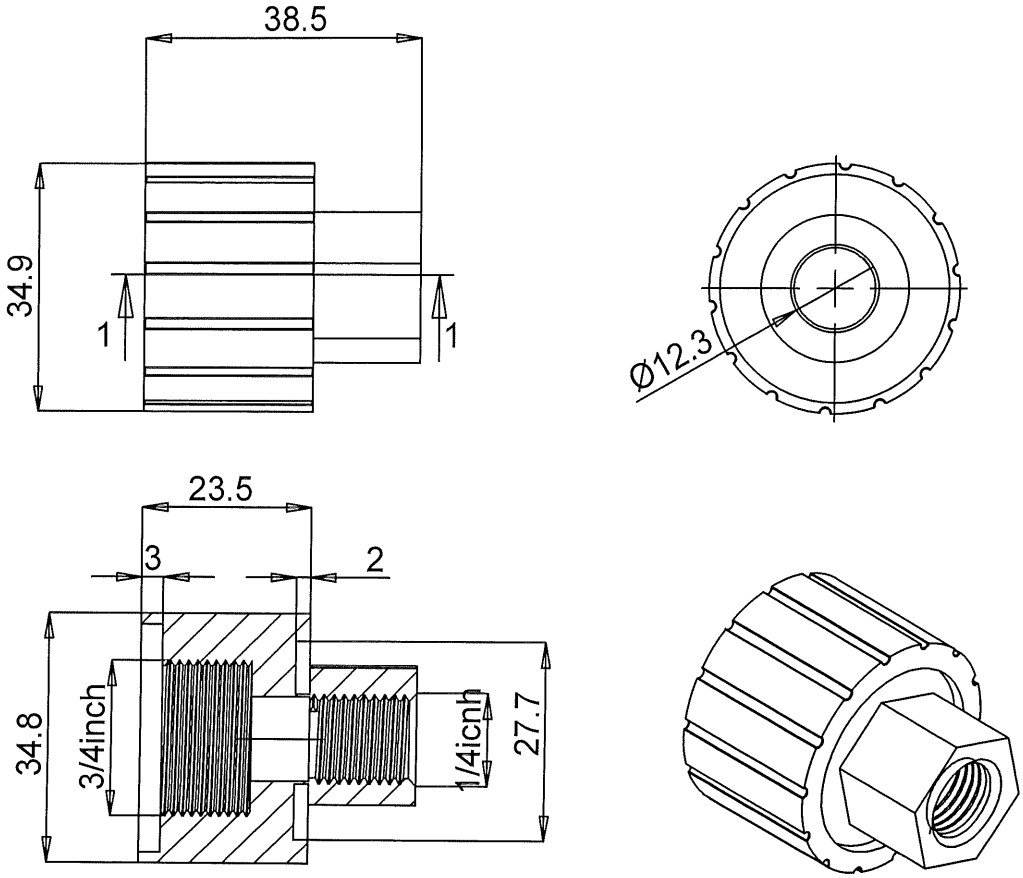
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU RA			
					ĐẦU PHUN V	06.SPH.03.09		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 09	Số tờ: 09	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

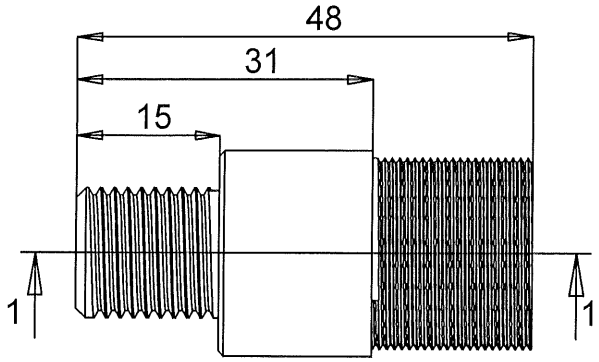


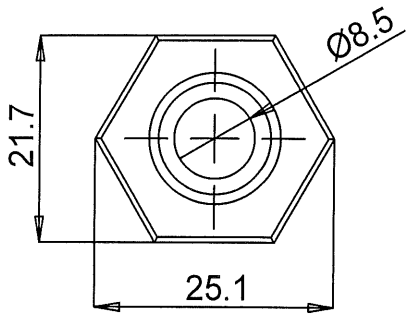
Mặt cắt 1-1

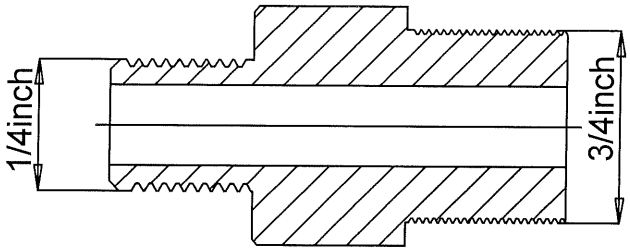
1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

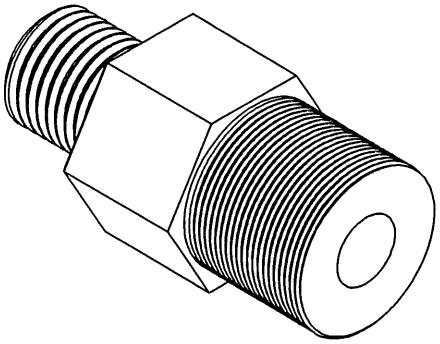
					CỤM ĐẦU PHUN QUẠT			
					ĐẦU KẾT NỐI 02	06.SPH.04.02		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40







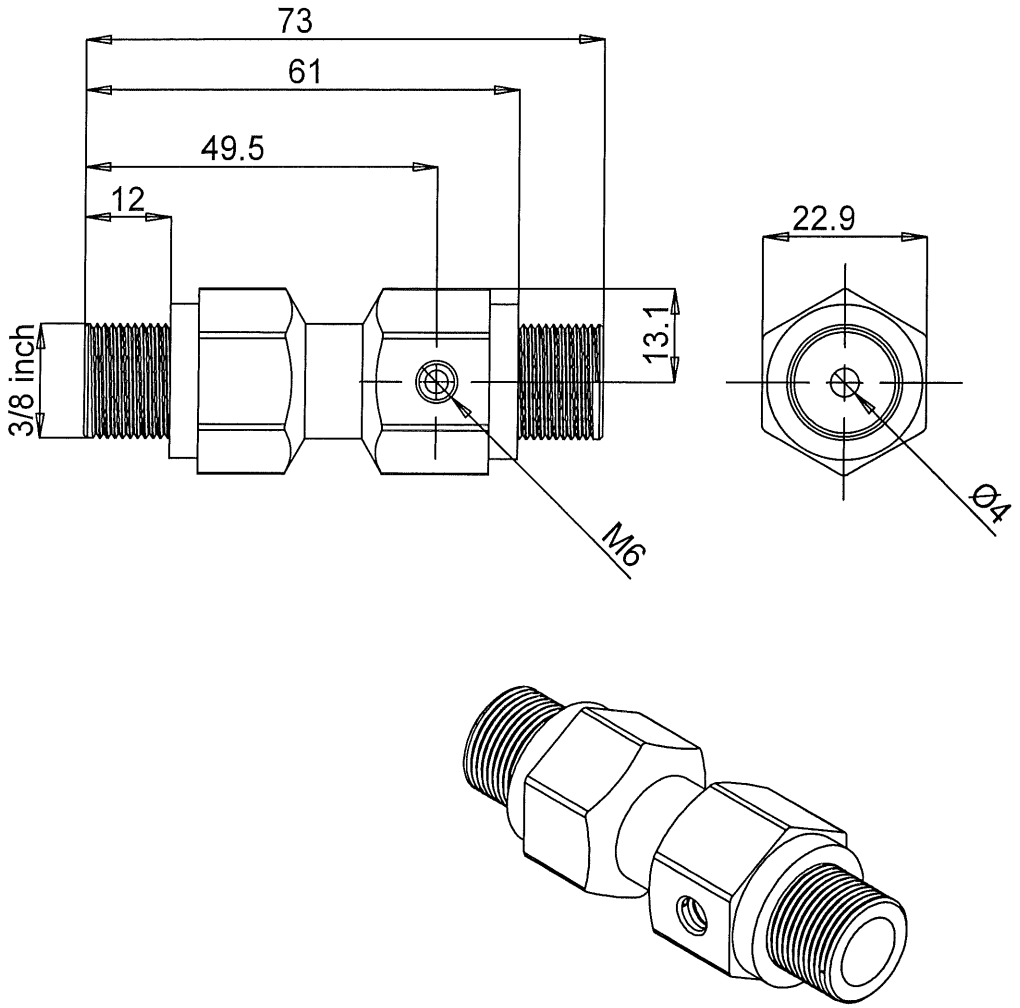


Mặt cắt1-1
Tỷ lệ 4 : 3

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					CỤM ĐẦU PHUN QUẠT			
					ĐẦU KẾT NỐI 01	06.SPH.04.01		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

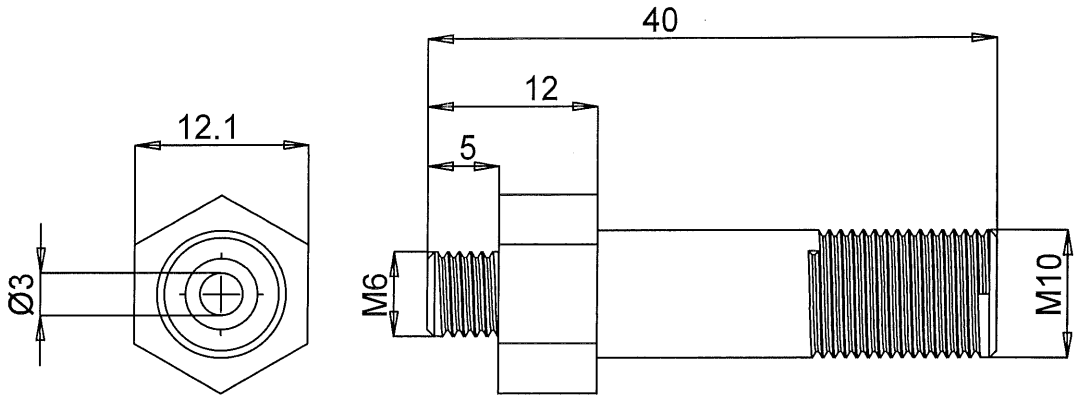
Rz40

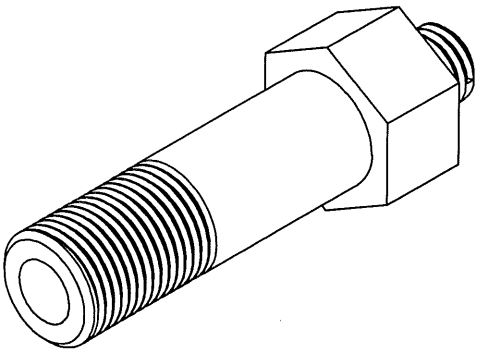


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					INJECTOR CHỊU HÓA CHẤT			
					THÂN INJECTOR	06.INJECTOR.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

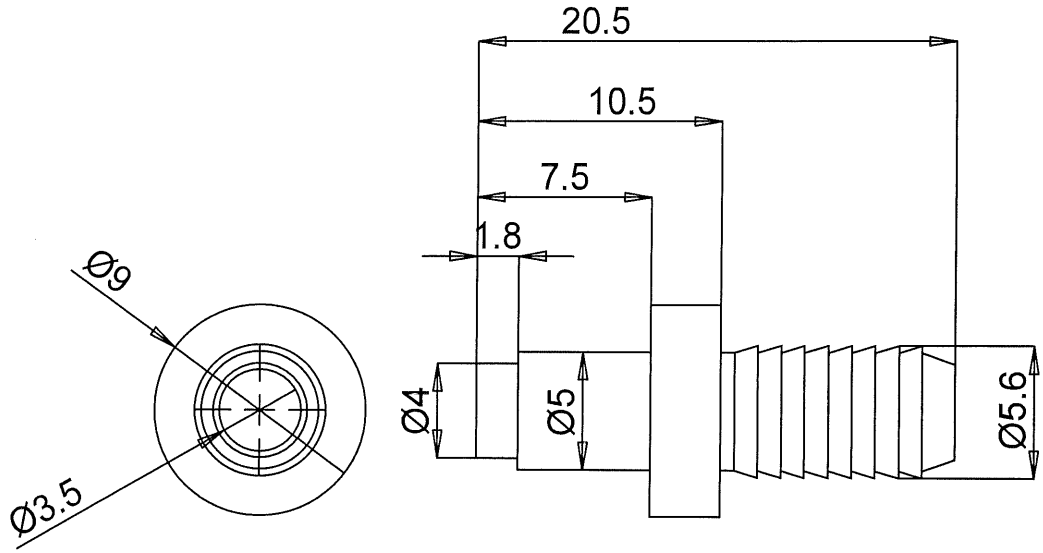


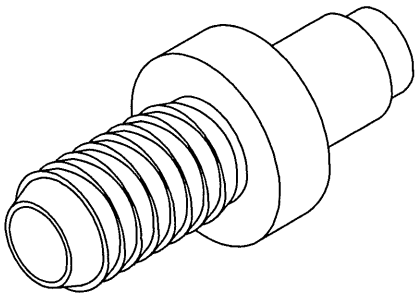


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					INJECTOR CHỊU HÓA CHẤT			
					ĐẦU KẾT NỐI	06.INJECTOR.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40

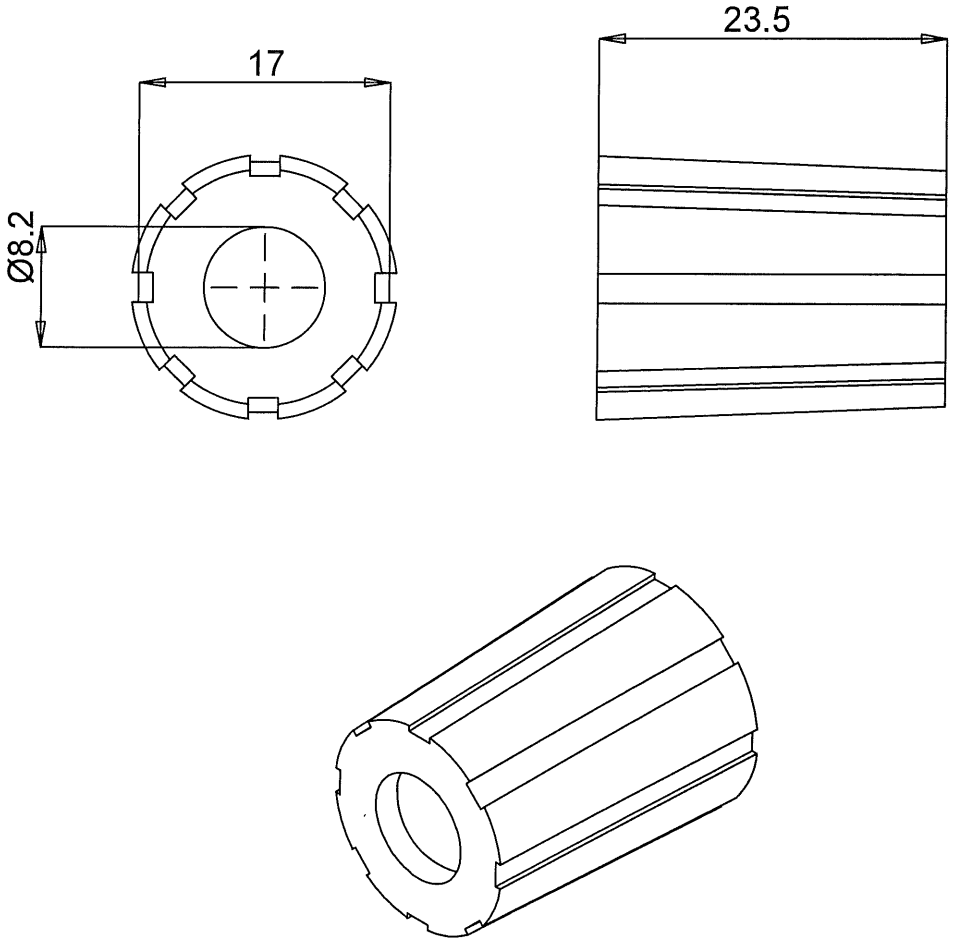




1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					INJECTOR CHỊU HÓA CHẤT			
					ĐẦU NỐI ỐNG HÚT	06.INJECTOR.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

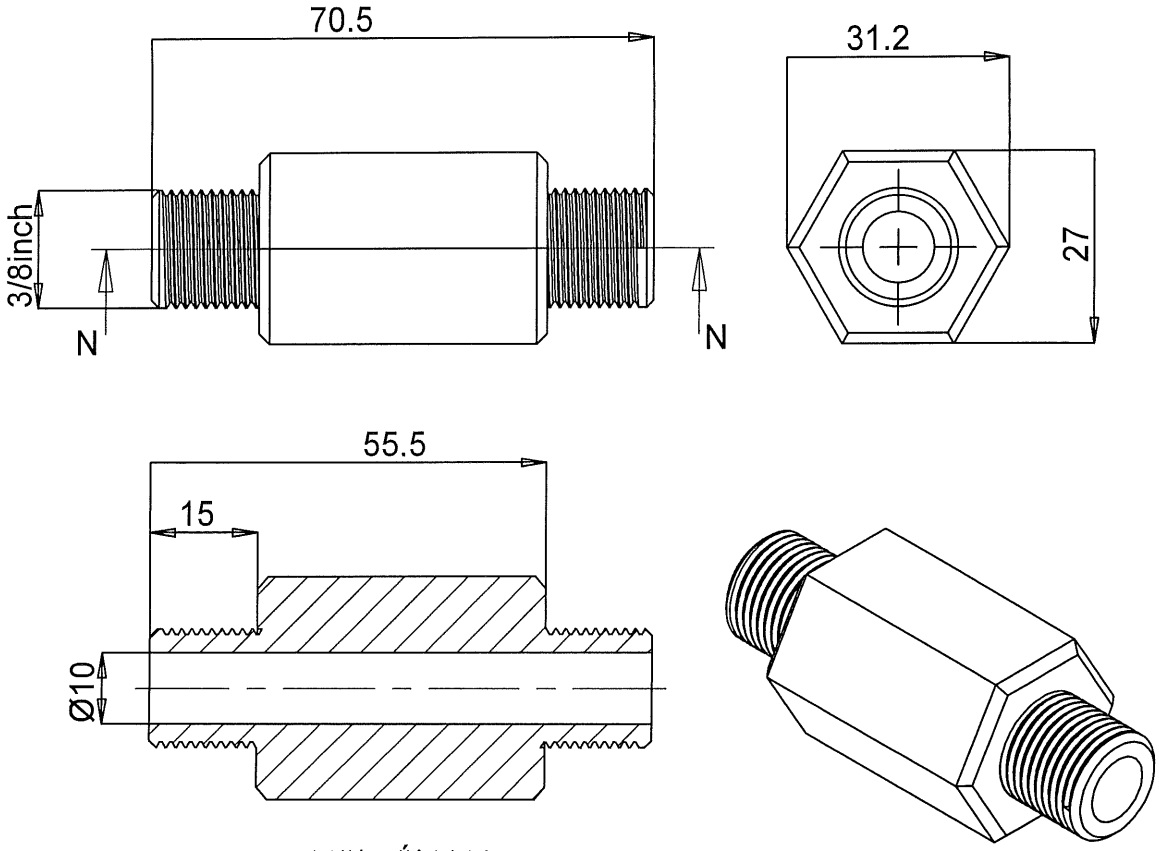
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					INJECTOR CHỊU HÓA CHẤT			
					NÚM ĐIỀU CHỈNH LƯU LƯỢNG	06.INJECTOR.04.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Nhựa POM	Tờ số: 04	Số tờ: 04	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

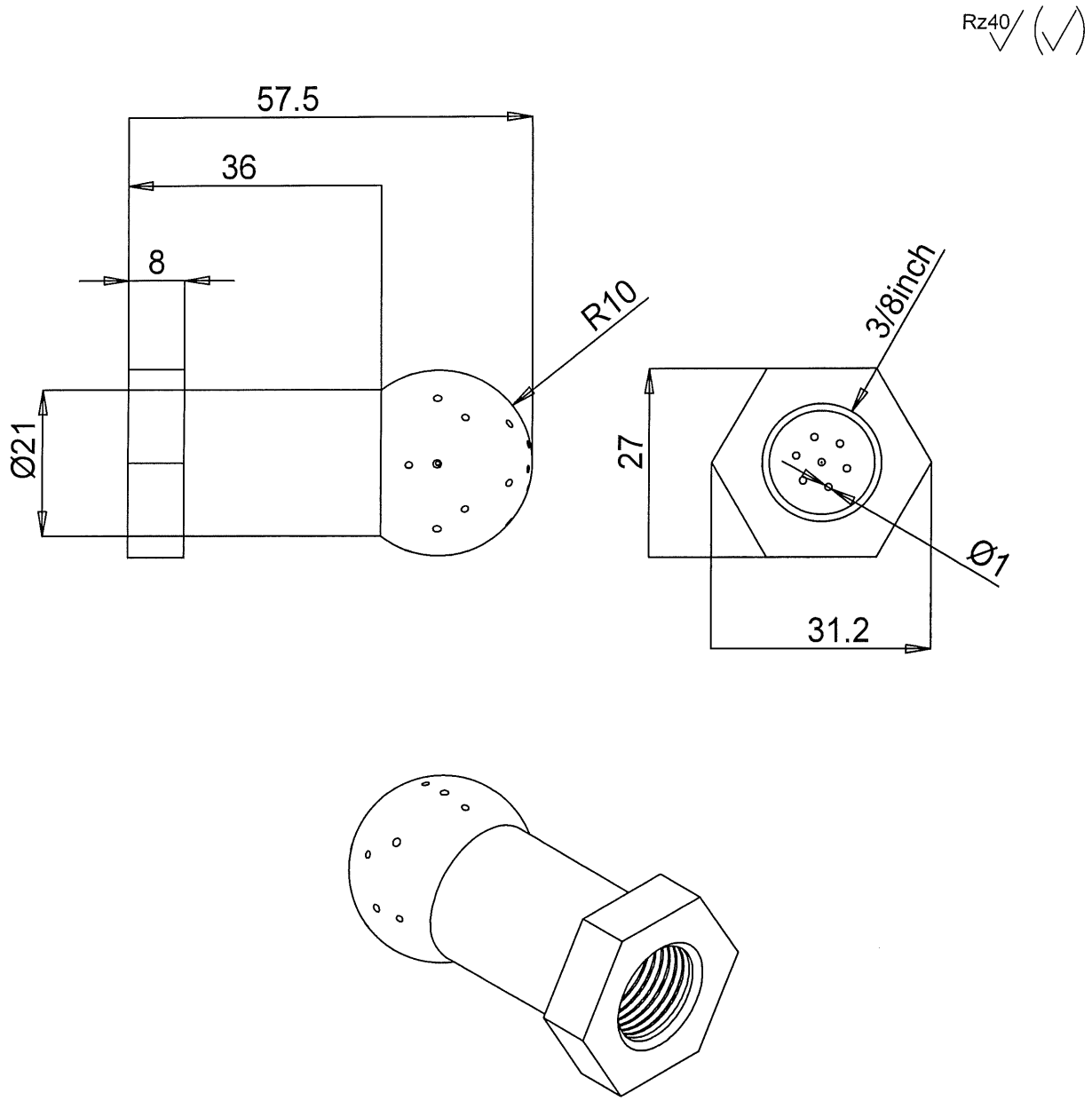
Rz40



Mặt cắt N-N

1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

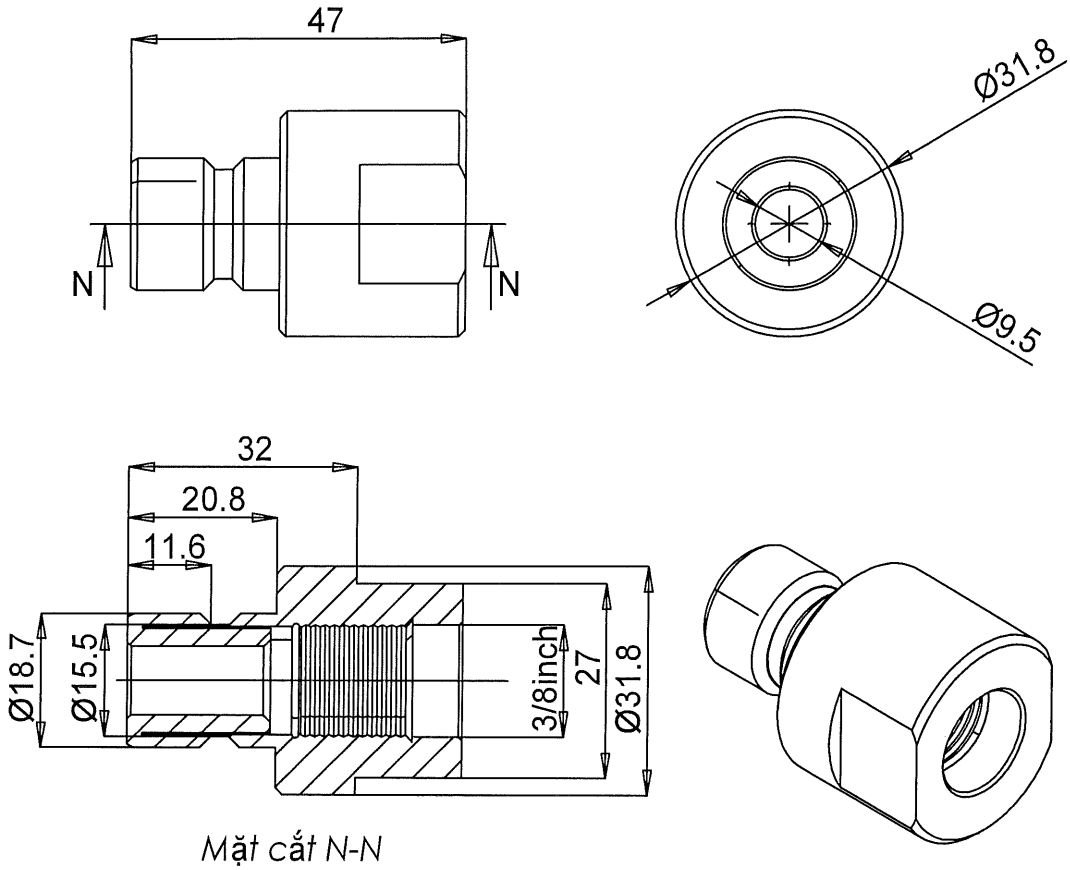
					VÒI PHUN KHỬ KHÍ			
					ĐẦU NỐI REN	06.PKK.02.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					VÒI PHUN KHỬ KHÍ			
					QUẢ CẦU PHUN	06.PKK.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 03	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

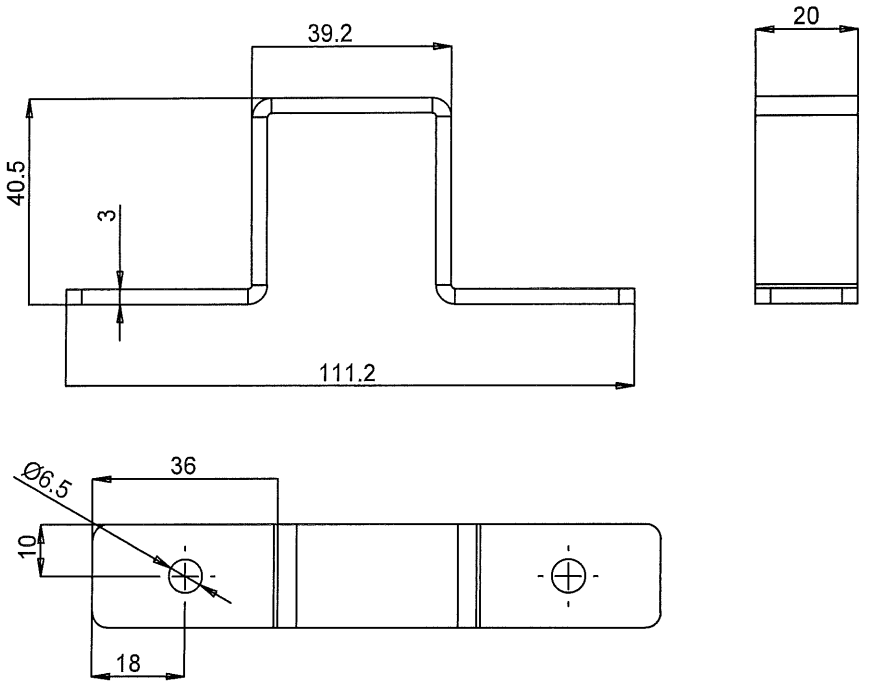
Rz40

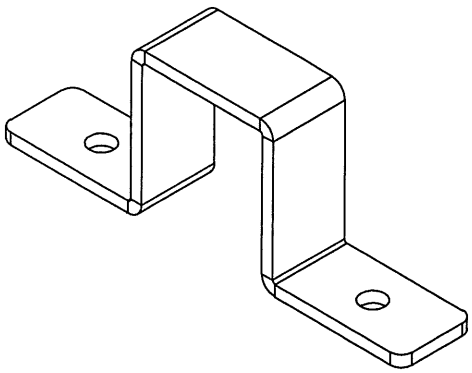


1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					VÒI PHUN KHỬ KHÍ			
					ĐẦU ĐỰC NỐI NHANH	06.PKK.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 03	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

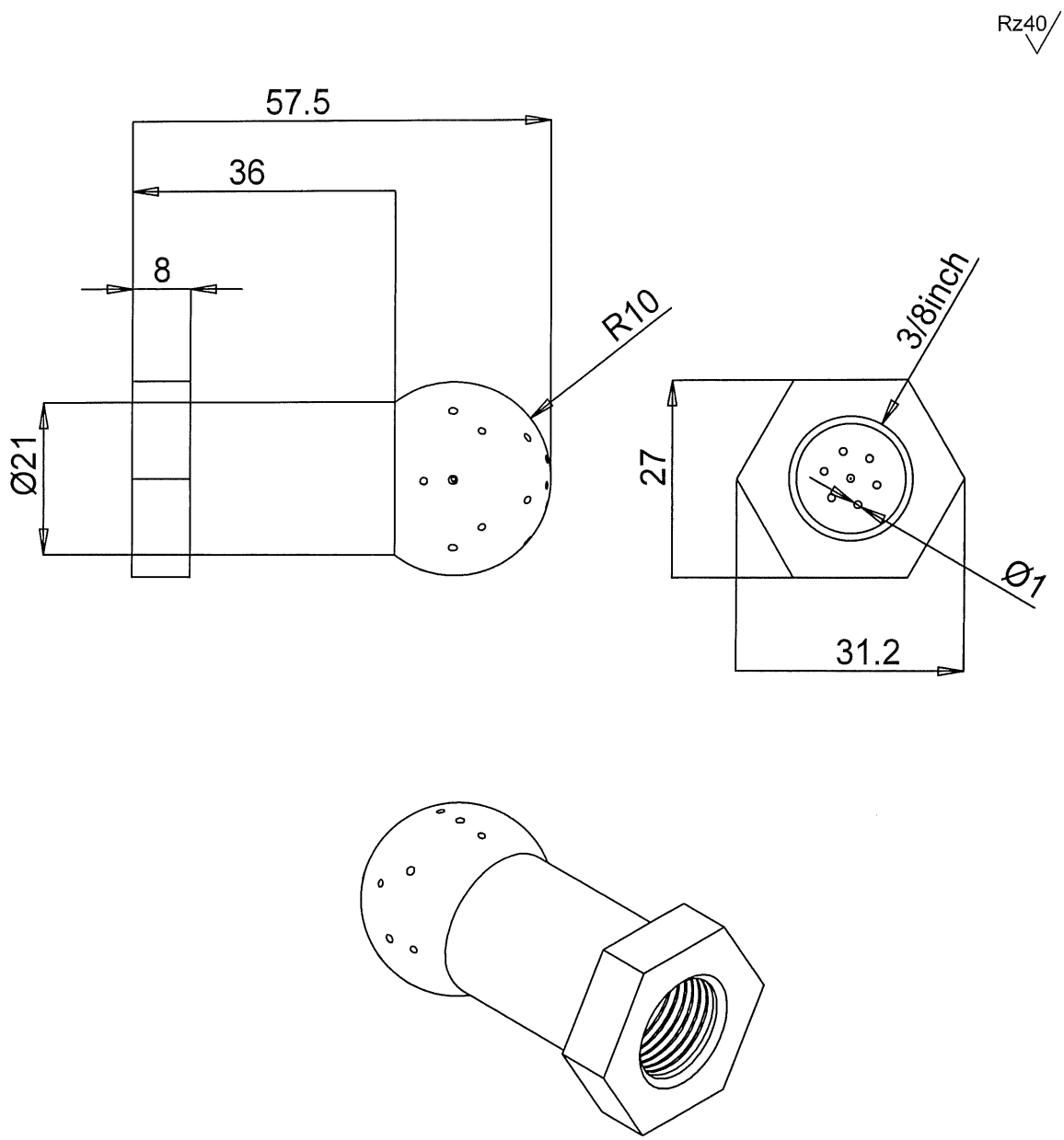
Rz40





1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

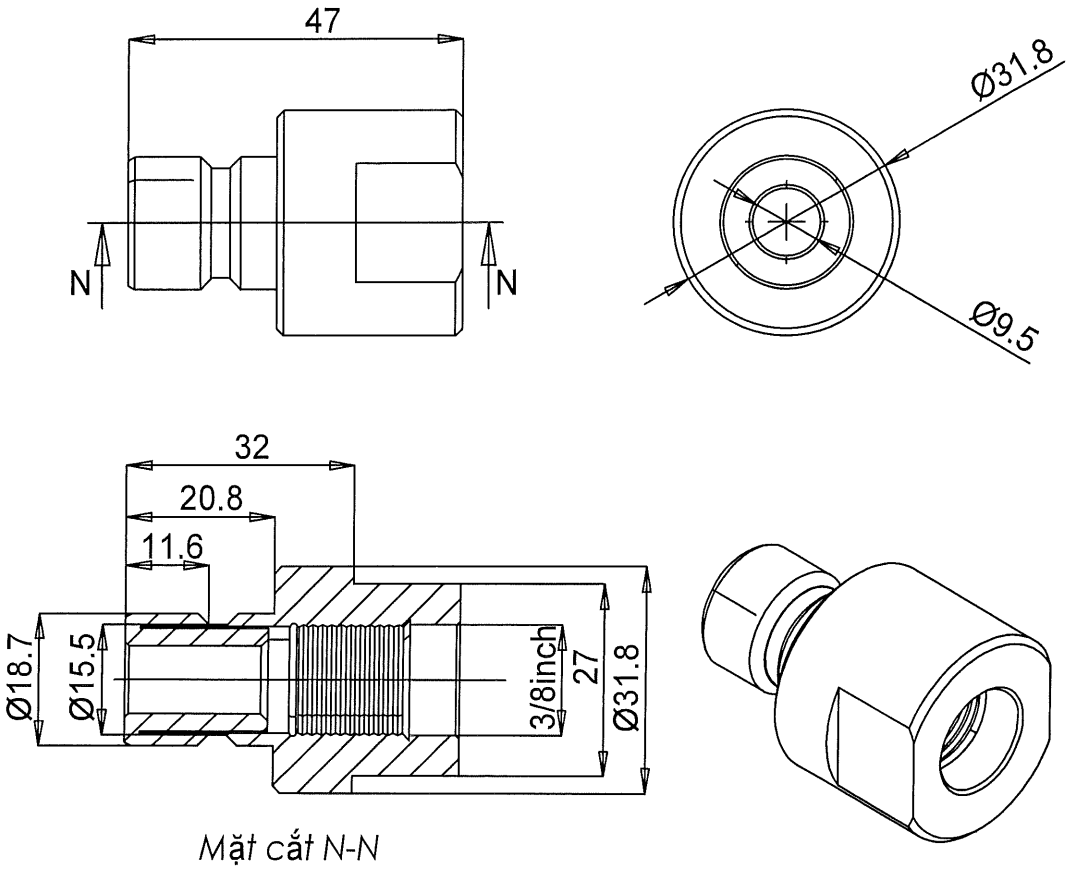
					VÒI PHUN HƠI NƯỚC NÓNG		
					TAI GÁ	06.PNN.02.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:5
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 02 / Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					VÒI PHUN HƠI NƯỚC NÓNG		
					QUẢ CẦU PHUN	06.PNN.06.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 06	Số tờ: 06
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

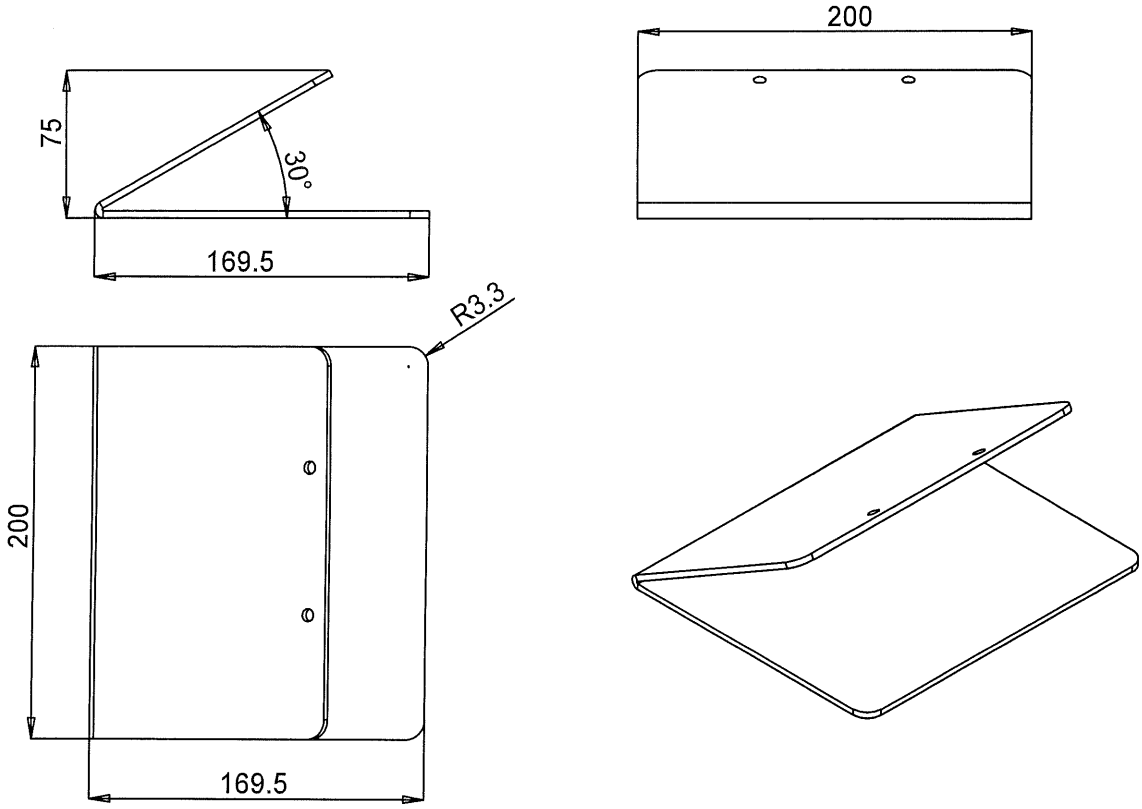
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					VÒI PHUN HƠI NƯỚC NÓNG			
					ĐẦU ĐỰC NỐI NHANH	06.PNN.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

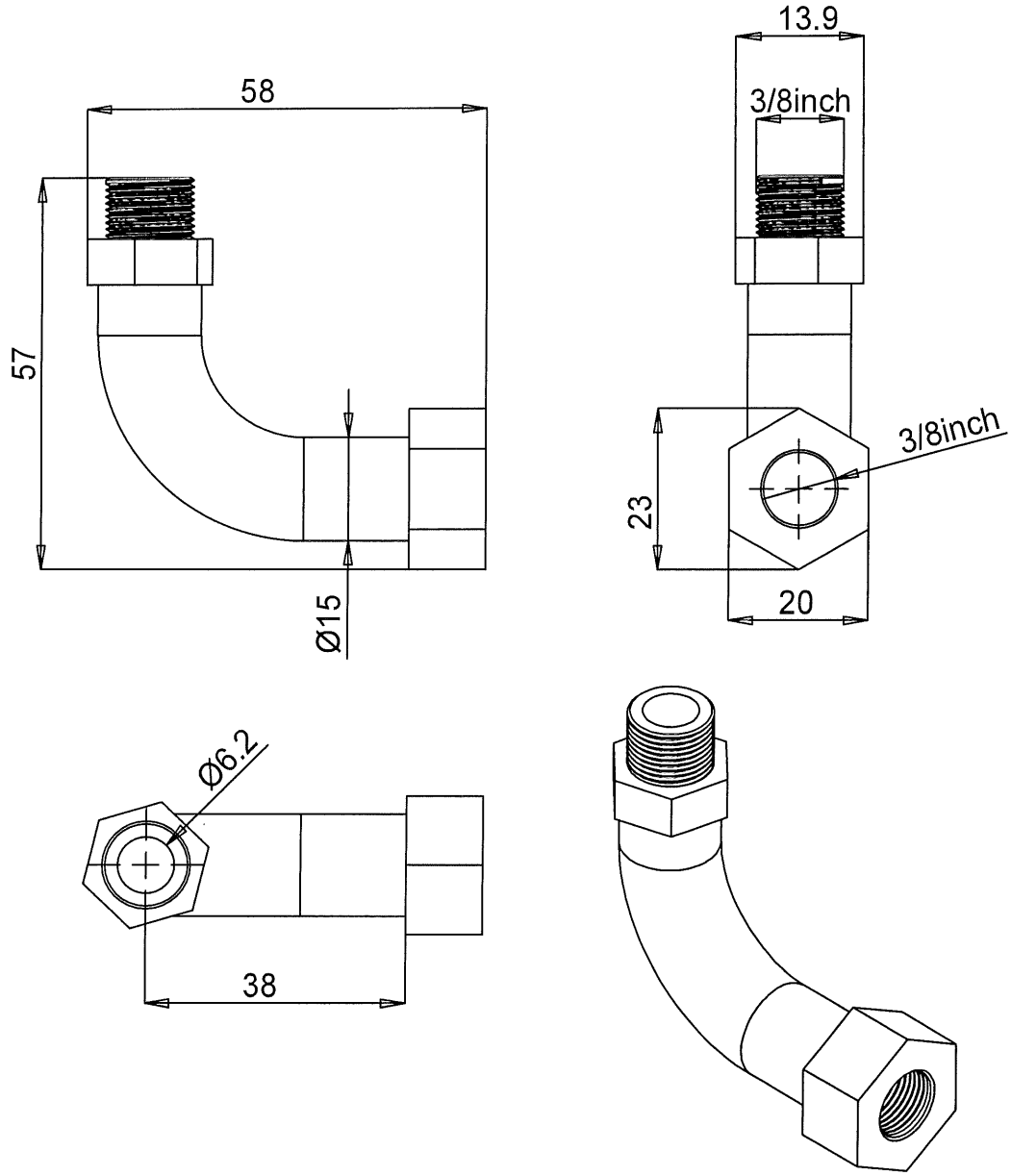
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					VÒI PHUN HƠI NƯỚC NÓNG			
					BÍCH CHÂN ĐẾ	06.PNN.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:3
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 01	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

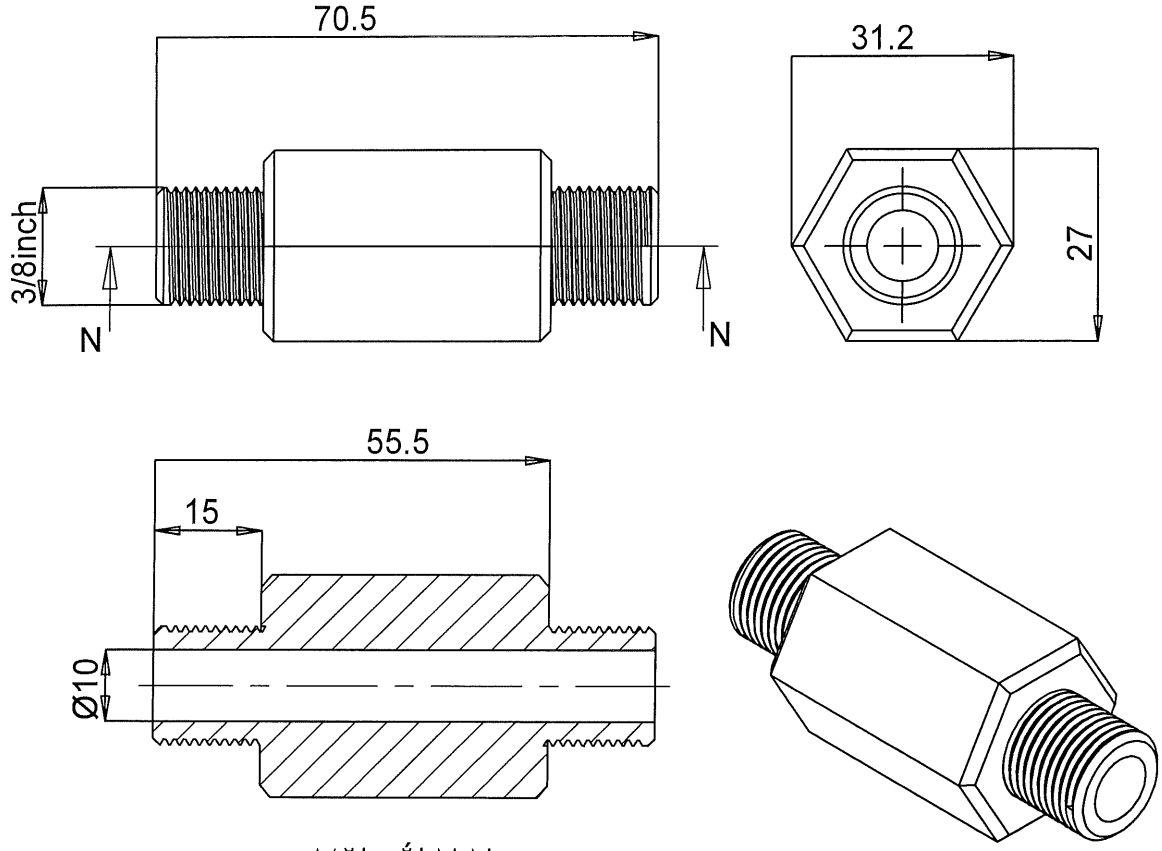
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					VÒI PHUN HƠI NƯỚC NÓNG			
					ĐẦU NỐI 90	06.PNN.04.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 04	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

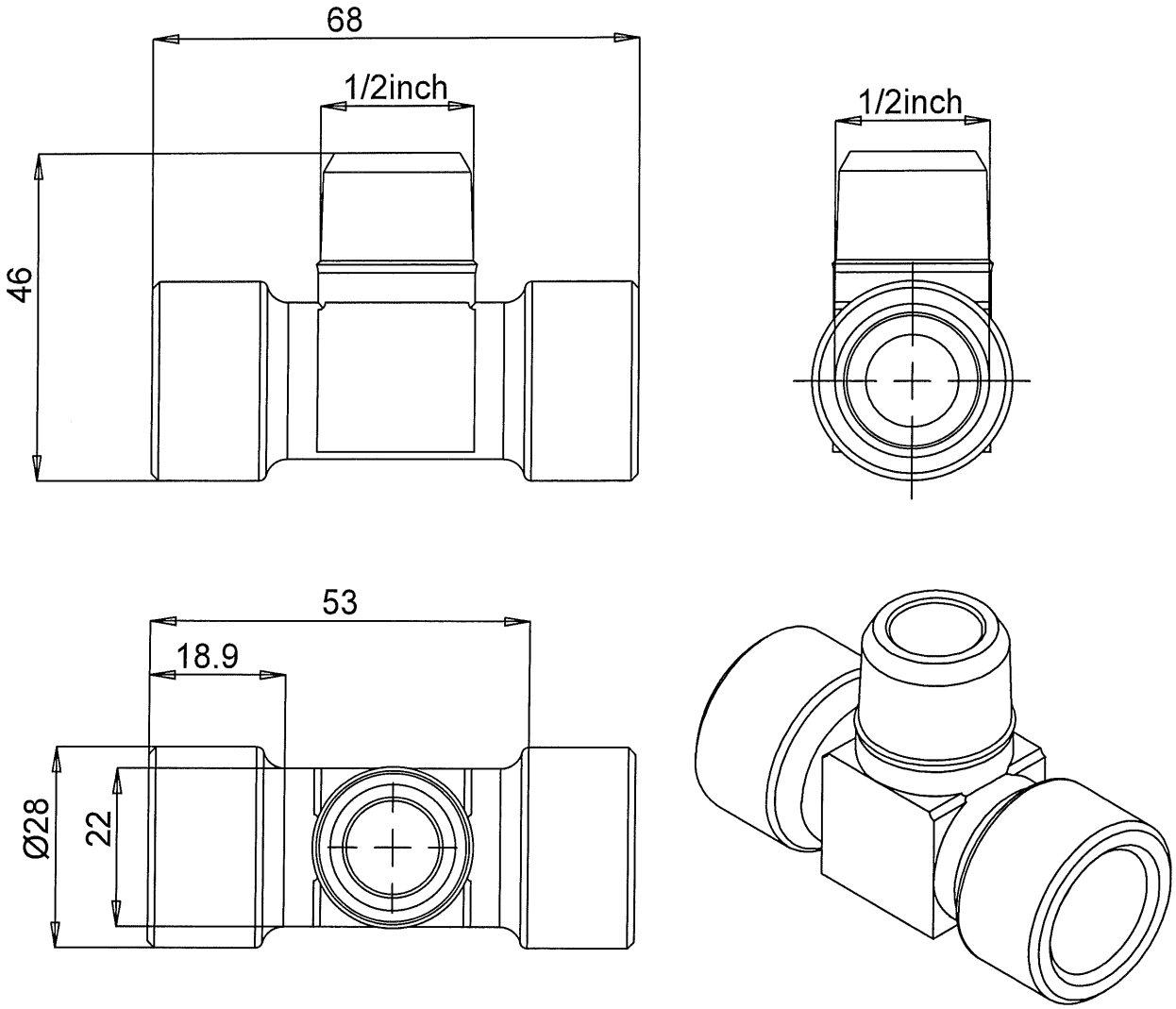
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

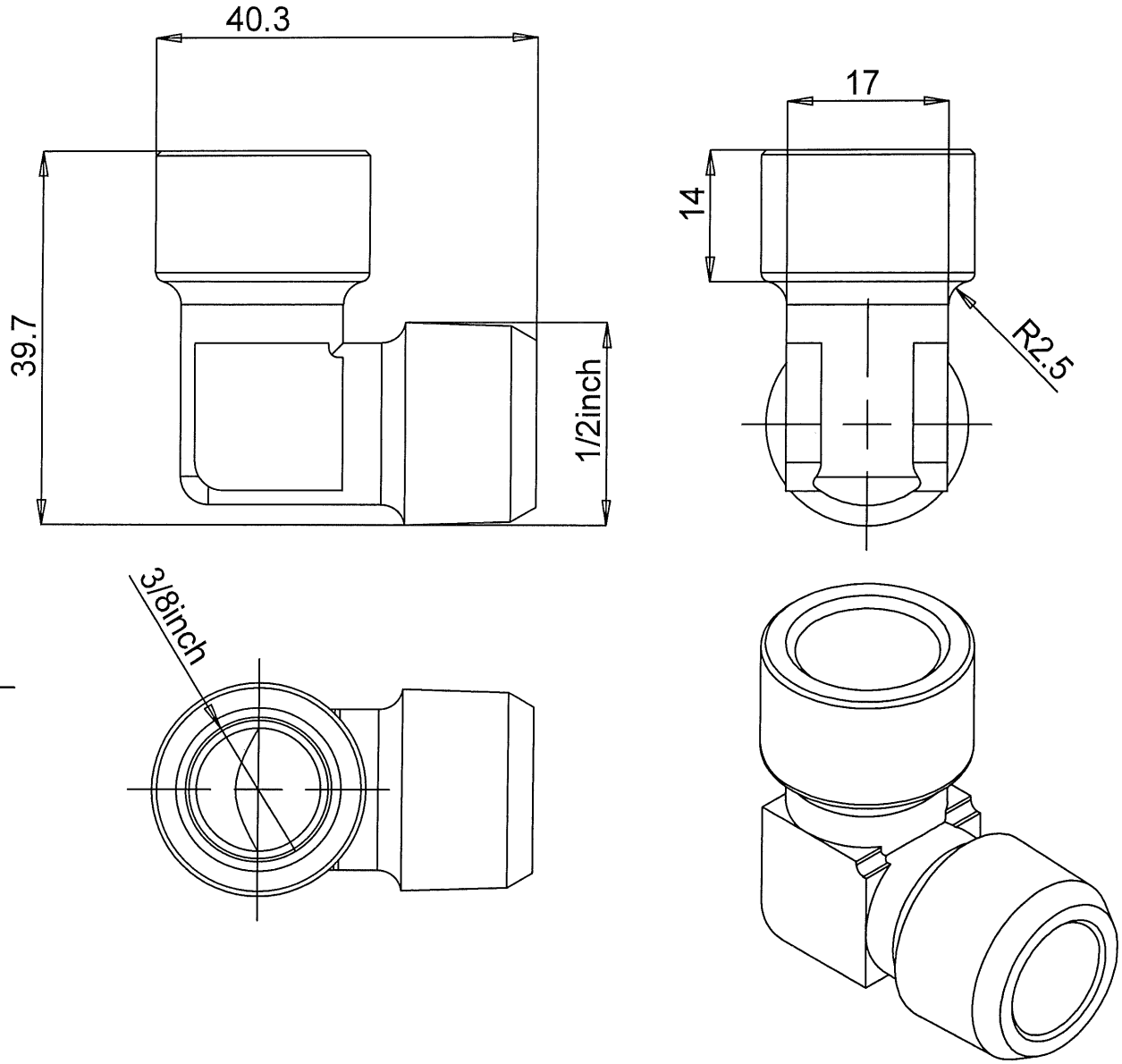
					VÒI PHUN HƠI NƯỚC NÓNG			
					ĐẦU NỐI REN	06.PNN.05.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 06	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

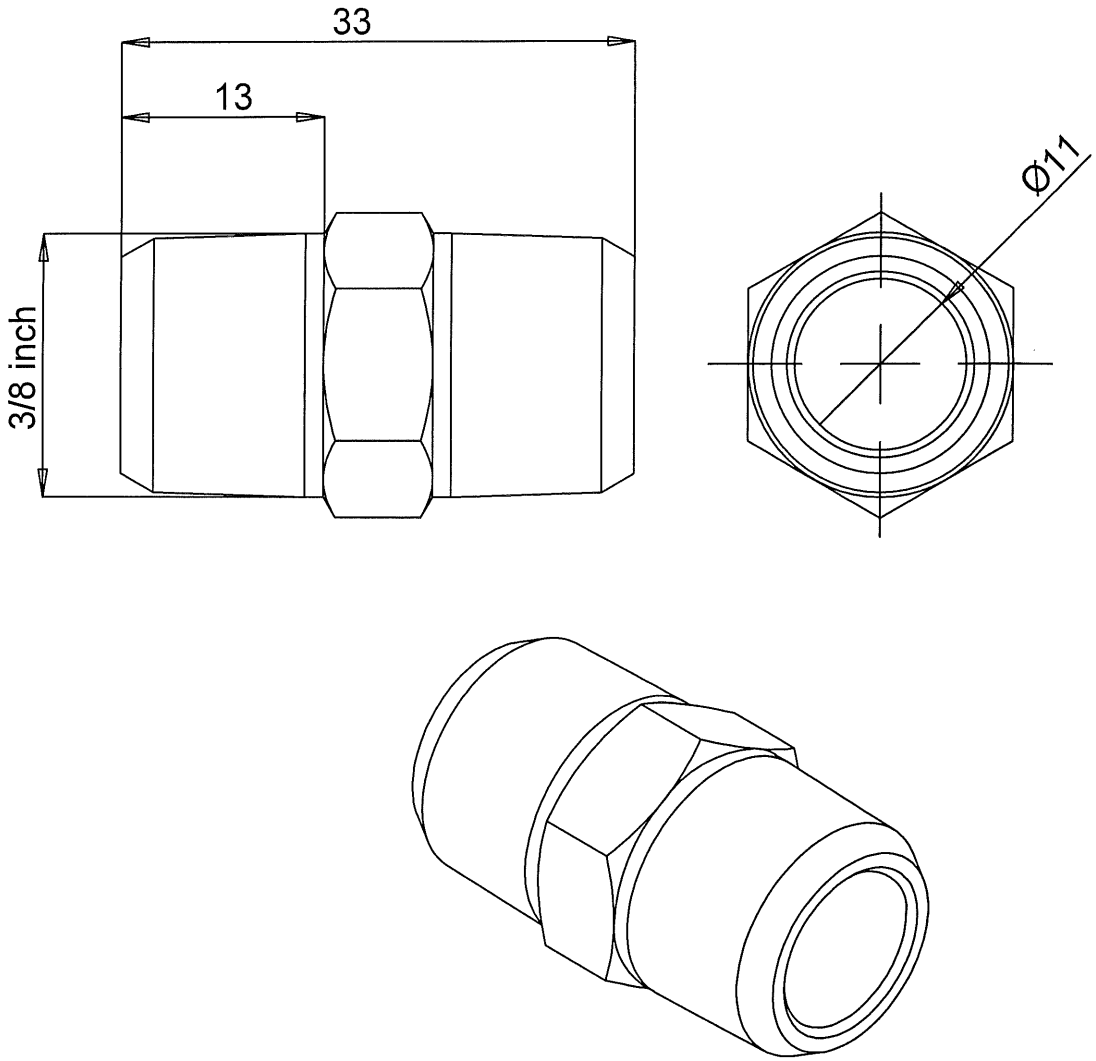
					KHỚP NỐI NHANH HAI VÒI			
					ĐẦU CHIA BA NGÃ	06.KNN.01.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 01	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					KHỚP NỐI NHANH HAI VÒI		
					ĐẦU NỐI 90 ĐỘ	06.KNN.02.00	
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu / Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên					2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương					
K.T.T.C		L.Văn Cương					
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			Đồng 6063	Tờ số: 02 / Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ	

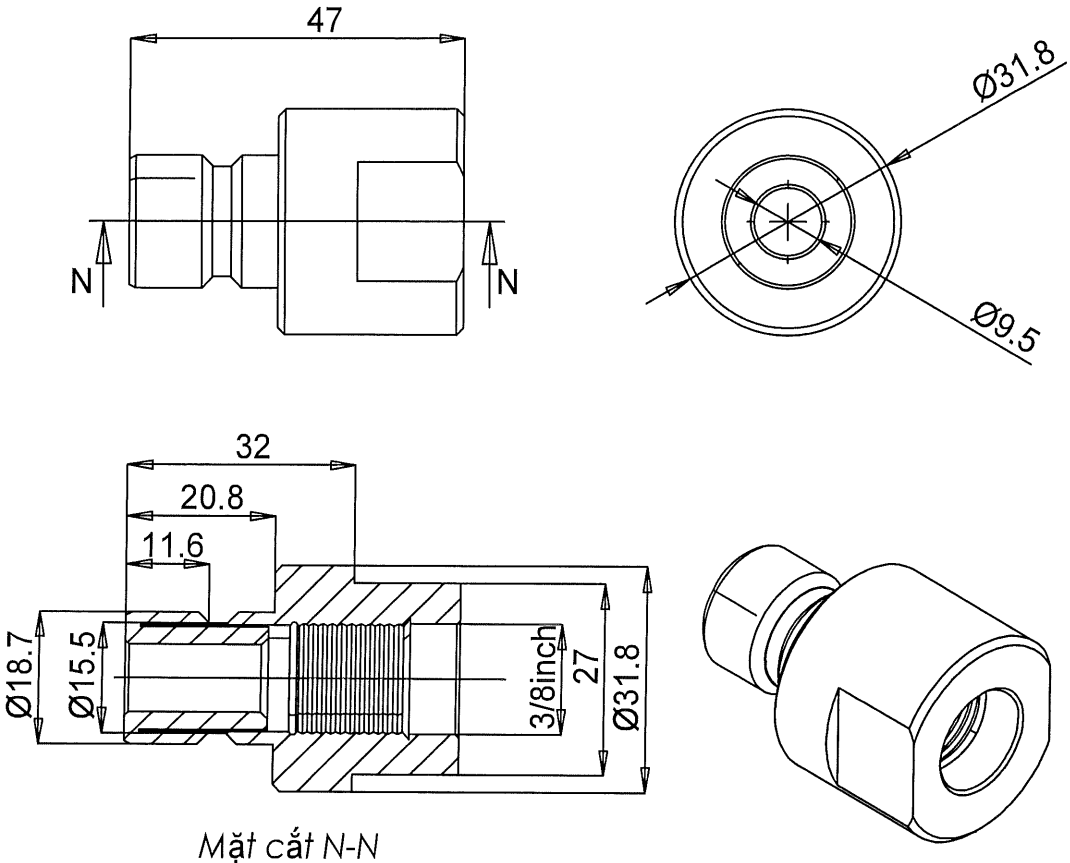
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					KHỚP NỐI NHANH HAI VÒI			
					ĐẦU NỐI REN	06.KNN.03.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						2:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 03	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

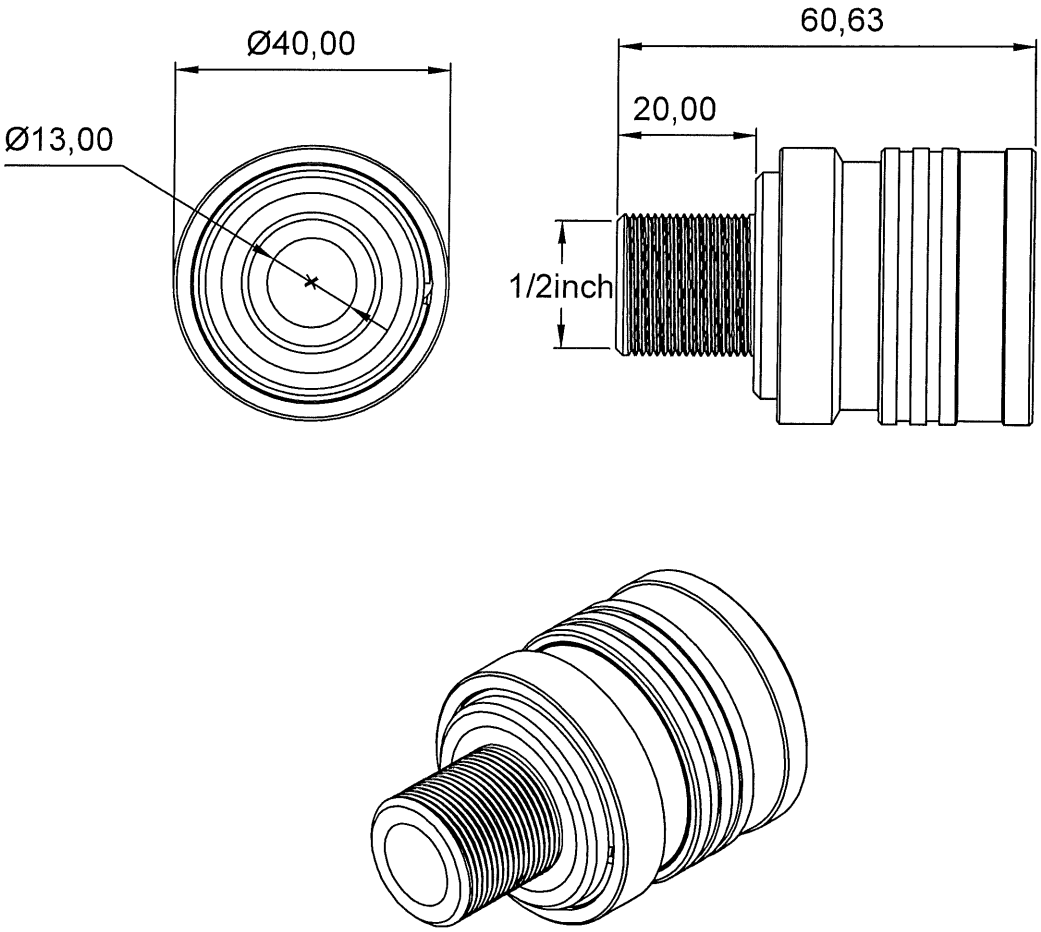
Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					KHỚP NỐI NHANH HAI VÒI			
					ĐẦU ĐỰC NỐI NHANH	06.KNN.04.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 04	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		

Rz40



1. Làm sạch bavia, làm cùn cạnh sắc;
2. Bán kính góc lượn không ghi lấy 0,2mm;
3. Dung sai dùng chung TCVN 2263-1:2007-mk.

					KHỚP NỐI NHANH HAI VÒI			
					ĐẦU NỐI NHANH	06.KNN.05.00		
Sđ	Số lg	Số tài liệu	Chữ ký	Ngày		Dấu	Khối lượng	Tỷ lệ
Tr. Phòng		V.T.K. Duyên						1:1
K.T.T.K		L.Văn Cương						
K.T.T.C		L.Văn Cương						
THIẾT KẾ		N.Ngọc Độ			SUS 304 TCVN 10357-1:2014	Tờ số: 05	Số tờ: 05	
VẼ		N.Ngọc Độ				BINH CHỦNG HOÁ HỌC VIỆN HOÁ HỌC MÔI TRƯỜNG QUÂN SỰ		