



CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY



HỒ SƠ NĂNG LỰC COMPANY PROFILE

DANH MỤC

CONTENT

1. THƯ NGỎ - *OPEN LETTER*
2. GIỚI THIỆU CHUNG - *INTRODUCTION*
3. THÔNG ĐIỆP CỦA CHỦ TỊCH TẬP ĐOÀN - *MESSAGE FROM THE CHAIRMAN*
4. SỨ MỆNH - TẦM NHÌN - GIÁ TRỊ CỐT LÕI - *MISSION - VISION - CORE VALUE*
5. ĐĂNG KÝ KINH DOANH - *BUSINESS REGISTRATION*
6. SƠ ĐỒ TỔ CHỨC TẬP ĐOÀN - *ORGANIZATION CHART OF HANAKA GROUP*
7. CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG - *QUALITY CERTIFICATES*
8. CÁC GIẢI THƯỞNG TIÊU BIỂU - *HONOUR AWARDS*
9. DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MÁY - *LIST OF MAIN EQUIPMENT*
10. DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT - *PRODUCTION LINES*
11. KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM - *TEST RESULT*
12. SỐ LIỆU TÀI CHÍNH - *FINANCIAL STATEMENT*
13. DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED
14. XÁC NHẬN VẬN HÀNH - *CERTIFICATES OF SUCCESSFUL OPERATION*
15. DỊCH VỤ BẢO HÀNH BẢO TRÌ - *WARRANTY MAINTENANCE SERVICE*



Thư ngỏ - Open letter

Kính gửi: Quý Khách hàng

Lời đầu tiên, Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA xin được gửi tới Quý Khách hàng lời chào thân ái, lời chúc sức khỏe, thành đạt, lời cảm ơn chân thành nhất.

Trải qua hơn 25 năm lịch sử hình thành và phát triển, Tập đoàn HANAKA được biết đến là tập đoàn kinh tế tư nhân đa ngành lớn nhất Việt Nam với nhiều sản phẩm kinh doanh và đặc biệt có thế mạnh trong lĩnh vực sản xuất thiết bị điện (máy biến áp; dây cáp điện)

Với đội ngũ chuyên gia đầu ngành đến từ các công ty lớn của thế giới như LS, ABB và ILJIN, kết hợp với đội ngũ cán bộ kỹ sư giỏi, công nhân lành nghề, nhiều năm kinh nghiệm trong nước đã cho ra những sản phẩm Máy biến áp có chất lượng cao ổn định, tổn hao không tải thấp siêu giảm tổn thất và dây cáp điện chất lượng bền và tốt nhất, phù hợp với các tiêu chuẩn quy định của Việt Nam và Quốc tế.

Chúng tôi cam kết đưa đến cho quý khách hàng các sản phẩm với chất lượng tốt nhất – giá cả cạnh tranh nhất – cơ chế linh hoạt nhất.

Chúng tôi hi vọng rằng cùng với sự đồng hành của Quý Khách hàng, chúng ta sẽ hợp tác tốt đẹp, cùng mang lại thành công cho nhau, xây dựng nền kinh tế ngày càng vững chắc và phát triển.

Trân trọng!

Dear customer,

First of all, HANAKA Group Joint Stock Company would like to send you the warmest greetings, best wishes for your health and success, sincere thanks.

Over 25 years of history of establishment and development, HANAKA Group is known as Vietnam's largest multidisciplinary private economic group with many business products and special strengths in the field of manufacturing electrical equipment (transformers; cables)

With a team of leading experts from big companies of the world such as LS, ABB and ILJIN, combined with a team of good engineers, skilled workers, many years of domestic experience have given the Transformer has stable high quality, lowest no-load loss, super-loss and the best and most durable quality electric cable, in accordance with the prescribed standards of Vietnam and international.

We are committed to providing our customers with the best quality products - the most competitive prices - the most flexible mechanism.

We hope that together with the companion of our customers, we will cooperate well, bring mutual success, build an increasingly solid economy and develop.

Best regards!

GIỚI THIỆU CHUNG

INTRODUCTION

- CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
- HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY
- Địa chỉ: Khu công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thành phố Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam.
- Address: Hanaka Industrial Zone, Dong Nguyen wards, Tu Son city, Bac Ninh province, Vietnam
- Mã số doanh nghiệp: 2300296337
- Business code: 2300296337
- Vốn điều lệ: 2.599.000.000.000 đồng
- Authorized capital: 2.599.000.000.000 VND



NGÀNH NGHỀ SẢN XUẤT KINH DOANH CHÍNH

MAIN FIELD OF BUSSINESS



01
Sản xuất, kinh doanh máy biến áp phân phối đến 38,5kV; máy biến áp truyền tải từ 110 - 220 - 500kV công suất đến 900MVA;
Manufacturing and trading distribution transformers of up to 38.5kV; transmission transformers of 110 - 220 - 500 kV with a capacity of up to 900MVA;

02
Sản xuất Dây cáp điện trung hạ thế các loại có cấp điện áp đến 40,5kV;
Manufacturing and trading low voltage, medium voltage cables of all kinds with voltage up to 40.5kV;

03

Dây dẫn cho các công trình đường dây truyền tải có điện áp đến 500kV; các loại vật tư thiết bị phục vụ ngành điện;
Conductors for transmission line works up to 500kV; Equipment and materials for the electricity industry;

04

Sản xuất bao bì kim loại phục vụ ngành ăn uống nước giải khát;
Producing metal packages for beverage industry;

05

Xây dựng cơ sở hạ tầng, khu đô thị, kinh doanh khách sạn, nhà hàng, cho thuê văn phòng v.v...thương mại dịch vụ..
Construction of infrastructure, urban, hotel business, restaurants, office for rent, trading services etc.



Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA thành lập từ ngày 2/9/1994, với vốn điều lên đến 3.686.800.000.000 VND. Hiện tại, HANAKA GROUP có tổng tài sản 10.000.000.000.000 VND, với qui mô 1000 cán bộ công nhân viên, là chủ đầu tư 450ha công nghiệp, 550ha khu đô thị. HANAKA GROUP với 27 năm kinh nghiệm trong lĩnh vực kinh doanh bất động sản công nghiệp, thương mại, sản xuất công nghiệp thiết bị điện, bao bì kim loại, sản phẩm dây cáp điện, tủ trạm điện, máy biến áp từ 22 - 35kV đến 110 - 220 - 500kV, bảo hành 10 năm với giải pháp chuyên nghiệp tiết kiệm điện năng. Ngoài ra, HANAKA GROUP đang sở hữu đội ngũ quản lý chuyên nghiệp thần tốc trong sản xuất và thi công xây dựng hạ tầng khu công nghiệp, khu đô thị... HANAKA GROUP tiến tới năm 2025 niêm yết trên thị trường chứng khoán tại New York - Mỹ.

HANAKA Group Joint Stock Company was established on September 2, 1994, with a authorized capital of up to VND 3,686.8 billion. Currently, HANAKA GROUP has total assets of VND 10,000 billion, with 1000 employees, is the investor of 450 hectares of industry, 550 hectares of urban areas. HANAKA GROUP with 27 years of experience in industrial and commercial real estate business, industrial production of electrical equipment, metal packaging, electrical cable products, electrical substation cabinets, transformers from 22 - 35kV to 110 - 220 - 500kV, 10 years warranty with professional solutions to save energy. In addition, HANAKA GROUP owns a professional management team in the production and construction of infrastructure for industrial parks and urban areas. HANAKA GROUP will be listed on the stock market in New York - USA by 2025.

Nếu Quý khách có nhu cầu mua các sản phẩm thiết bị điện, dây cáp điện phục vụ thi công xây dựng hạ tầng khu công nghiệp, khu đô thị, nhà máy, điện gió, thủy điện, nhiệt điện, điện năng lượng mặt trời, khách sạn, các tuyến đường công trình công cộng... HANAKA GROUP sẽ giao hàng thần tốc và bảo hành chuyên nghiệp. Chi tiết xin liên hệ: Mr. Trương Thế Mạnh - Phó Tổng giám đốc phụ trách Kinh doanh, số điện thoại: 0913243516.

If your company have a need to buy the electrical equipment products, electric cables for the construction of infrastructure of industrial parks, urban areas, factories, wind power, hydroelectricity, thermal power, solar power, hotels, public works roads and transport... HANAKA GROUP will fastway deliver and professional warranty. For details, please contact: Mr. Truong The Manh - Deputy General Director of Sales & Marketing, phone number: 0913243516.



Các sản phẩm Máy biến áp và Dây cáp điện của HANAKA GROUP được sản xuất trên dây chuyền công nghệ hiện đại hàng đầu thế giới, dưới sự điều hành của các chuyên gia đầu ngành đến từ các công ty lớn của thế giới như LS, ABB và ILJIN cable, kết hợp với đội ngũ cán bộ kỹ sư giỏi, công nhân lành nghề, nhiều năm kinh nghiệm trong và ngoài nước đã cho ra những sản phẩm có chất lượng cao, ổn định đáp ứng các tiêu chuẩn quy định của Việt Nam và quốc tế như: IEC, IEEA, AEIC, KS, AS/NZS, BS, IS, JIS và TCVN, phù hợp đáp ứng các công trình xây dựng như Trung tâm thương mại, hội nghị trụ sở các tòa nhà chung cư cao cấp, khu đô thị mới, khu du lịch và các khu resort cao cấp. Sản phẩm của HANAKA GROUP đã được thử nghiệm thành công tại các phòng thử nghiệm độc lập danh tiếng ở trong nước và quốc tế như: Chứng chỉ của Bộ Khoa học và Công nghệ cấp cho phòng thí nghiệm Máy biến áp phù hợp yêu cầu VILAS 952, Quatest 1, Quatest 2, Quatest 3 (Việt Nam), INTERTEK/ETL SEMKO (Mỹ); KERI (Hàn Quốc - Thử nghiệm điện áp ngắn mạch (an toàn) máy biến áp - thuộc Hiệp hội thử ngắn mạch Quốc tế STL).

HANAKA GROUP's Transformers and Power cable products are manufactured on the world's leading modern technology line, under the control of leading experts from major companies of the world such as LS, ABB and ILJIN Cable, combined with a team of skilled engineers, skilled workers, many years of experience at home and abroad have produced stable and high quality products that meet the prescribed standards of Vietnam and internationally such as IEC, IEEA, AEIC, KS, AS / NZS, BS, IS, JIS and TCVN, are suitable for construction projects such as trade centers, conferences of general buildings. high-class apartments, new urban areas, tourist areas and high-class resorts. HANAKA GROUP's products have been successfully tested in prestigious domestic and international independent laboratories, such as: Certificates of Science and Technology issued to Laboratories Transformers in accordance with VILAS 952 , Quatest 1, Quatest 2, Quatest 3 (Vietnam), INTERTEK/ETL SEMKO (USA); KERI (Korea -Shortcircuit voltage test (Safety) of transformer - part of STL International Short-circuit Testing Association).



THỊ TRƯỜNG CHÍNH MARKET SHARE

Hàng năm, các sản phẩm Máy biến áp và dây cáp điện của HANAKA Group đã được đưa lên lưới điện vận hành thành công với hàng ngàn máy biếp áp và hàng triệu km cáp cho các tổng công ty trực thuộc Tập đoàn Điện lực Việt Nam – EVN như: Tổng Công ty điện lực Miền Nam EVNSPC, Tổng Công ty điện lực Miền Trung EVNCPC, Tổng công ty điện lực Miền Bắc EVNNPC, Tổng Công ty điện lực Hà Nội – Tổng Công ty điện lực TP. Hồ Chí Minh và các đường dây 500kV, 220kV của Tổng Công ty truyền tải điện Việt Nam. Tất cả các sản phẩm cung cấp cho ngành điện Việt Nam đã được các Tổng Công ty và các cơ quan có thẩm quyền thuộc EVN xác nhận độ tin cậy ổn định. Ngoài ra HANAKA Group còn cung cấp cho các dự án của EVN cải tạo lưới điện Việt Nam thuộc các nguồn vốn Quốc Tế như ODA , KFW Đức, Jica Nhật, ADB. Sản phẩm Máy biến áp, dây cáp điện Hanaka còn được xuất khẩu sang Lào và các nước Trung Đông

HANAKA GROUP đang vận hành theo hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001:2015 và tiêu chuẩn môi trường ISO 14001. Điều đó khẳng định rằng, lãnh đạo Công ty luôn luôn coi trọng chất lượng sản phẩm và phát triển bền vững gắn liền với bảo vệ môi trường.

Every year, HANAKA Group’s transformers and cables are operated on the grid successfully with thousands units of transformer and millions kilometers of cables for Vietnam Electricity - EVN, such as: EVNSPC, EVNCPC, EVNNPC, EVNHanoi, EVNHCM; 500kV, 220kV Transmission lines for Vietnam Power Transmission Corporation. All products supplied to Vietnam’s electricity industry have been verified by the EVN’s Corporations and Competent Authorities. In addition, HANAKA Group also provides EVN projects to renovate Vietnam’s power grid with international capital sources such as ODA, KFW Germany, Jica Japan, ADB... Hanaka’s transformers and cables also exported to Laos and Middle East countries.

HANAKA GROUP is operating according to ISO 9001:2015 quality management system and ISO 14001 environmental standard. This confirms that the Company’s leadership always attaches great importance to product quality and sustainable development associated with environmental Protection.

SỨ MỆNH – TÂM NHÌN - GIÁ TRỊ CỐT LÕI

MISSION - VISION - CORE VALUE



HANAKA MẠCH ĐIỆN TRÊN DẪN KẾT NỐI ĐIỆN NĂNG GIỮA THÀNH PHỐ VÀ KHU CN, XÃ HỘI VÀ CUỘC SỐNG CON NGƯỜI.

HANAKA - ELECTRICAL CIRCUIT THAT CONNECTS THE POWER BETWEEN THE CITY AND INDUSTRIAL, SOCIAL AND HUMAN LIFE

HANAKA GIẢI PHÁP TOÀN DIỆN VỀ TIẾT KIỆM ĐIỆN NĂNG

HANAKA - COMPREHENSIVE SOLUTION FOR SAVING ENERGY.

HANAKA GIẢI PHÁP CHUYÊN NGHIỆP VỀ BAO BÌ KIM LOẠI

HANAKA - PROFESSIONAL SOLUTION ON METAL PACKAGING.

HANAKA TÍCH LUỸ GIÁ TRỊ TĂNG TRƯỞNG PHÁT TRIỂN BỀN VỮNG.

HANAKA - CUMULATIVE VALUE OF SUSTAINABLE DEVELOPMENT.

HANAKA NĂNG LƯỢNG MẶT TRỜI - TRÍ TUỆ NHÂN TẠO - PHÁT TRIỂN NÔNG NGHIỆP CÔNG NGHỆ CAO

HANAKA - SOLAR ENERGY - ARTIFICIAL INTELLIGENCE - DEVELOPING HIGH-TECH AGRICULTURE.

HANAKA ĐÔ THỊ THÔNG MINH - PHỒN VINH THỊNH VƯỢNG - GIẤC MƠ PARIS TRONG LÒNG ĐẠI DƯƠNG TỬ SƠN

HANAKA - SMART CITY - PROSPERITY AND PROSPERITY - PARIS DREAM IN THE OCEAN AT TU SON.

HANAKA HOÀN THÀNH SỨ MỆNH CƠ KHÍ TRỌNG ĐIỂM QUỐC GIA - NHÀ MÁY SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP TRUYỀN TẢI ĐIỆN ÁP ĐẾN 500KV CÔNG NGHỆ 4.0 HIỆN ĐẠI NHẤT ĐÔNG NAM Á.

HANAKA COMPLETES THE NATIONAL MECHANICAL MISSION. THE POWER TRANSFORMER FACTORY WITH VOLTAGE UP TO 500KV THAT'S 4.0 TECHNOLOGY IS THE MOST MODERN IN ASIAN

HANAKA - NHÀ CUNG CẤP THIẾT BỊ ĐIỆN HÀNG ĐẦU VIỆT NAM CÔNG NGHỆ 4.0, GIẢI PHÁP TOÀN DIỆN ĐẢM BẢO BỀN VỮNG NĂNG LƯỢNG QUỐC GIA.

HANAKA - VIETNAM'S LEADING ELECTRICAL EQUIPMENT SUPPLIER TECHNOLOGY 4.0 COMPREHENSIVE SOLUTION TO ENSURE NATIONAL ENERGY SUSTAINABILITY.

HANAKA TRÍ TUỆ NHÂN TẠO, GIẢI PHÁP THÔNG MINH, CÔNG NGHỆ XỬ LÝ Ô NHIỄM MÔI TRƯỜNG BẢO VỆ NGƯỜI DÂN VÀ NÔNG THÔN.

HANAKA-ARTIFICIAL INTELLIGENCE, INTELLIGENT SOLUTIONS, ENVIRONMENTAL POLLUTION TREATMENT TECHNOLOGIES TO PROTECT PEOPLE AND RURAL AREAS.

HANAKA BIỂU TƯỢNG NHÂN ĐẠO - TỪ THIỆN, GIẢM PHIỀN NÃO, MANG NIỀM VUI HẠNH PHÚC VÀ SỰ PHÁT TRIỂN BỀN VỮNG, PHỒN VINH CHO TẤT CẢ MỌI NGƯỜI.

HANAKA - HUMANITARIAN - CHARITY SYMBOL, REDUCING AFFLICTIONS, BRINGING HAPPINESS, HAPPINESS AND SUSTAINABLE DEVELOPMENT, PROSPERITY FOR EVERYONE.

THÔNGIỆP CỦA CHỦ TỊCH TẬP ĐOÀN



ÔNG/MR

MÃN NGỌC ANH

Chủ tịch HĐQT - Chairman

Tập đoàn HANAKA/HANAKA Group

Hòa chung với tiến trình hội nhập và phát triển kinh tế đất nước, đặc biệt là sự gia nhập nền kinh tế toàn cầu WTO, việc ra đời Tập đoàn HANAKA là tất yếu, thể hiện sức mạnh của con người và tuổi trẻ Việt Nam mong muốn đem trí tuệ, lòng nhiệt tình của mình để làm giàu cho bản thân, gia đình và xã hội, góp phần đưa nền kinh tế Việt Nam “sánh vai với các cường quốc năm châu” như lời Chủ tịch Hồ Chí Minh đã dạy.

Sự ra đời Tập đoàn HANAKA không chỉ cho phép tập trung, huy động tối đa mọi nguồn lực và sức mạnh của các doanh nghiệp, nhà máy với thương hiệu HANAKA nổi tiếng Việt Nam và các khu vực (HANAKA đã nhận giải thưởng Châu Á – Thái Bình Dương) mà còn tạo ra một nơi làm việc lý tưởng để các nhân tài Đất Việt, những con người có trình độ khoa học công nghệ, trình độ quản lý và lòng say mê công việc được thể hiện hoài bão, khát vọng của mình. Đây cũng là nơi để các nhà đầu tư trao gửi niềm tin, cùng nhau xây dựng một Tập đoàn HANAKA vững mạnh và phát triển. Lãnh đạo và cán bộ công nhân viên Tập đoàn HANAKA cam kết sẽ không ngừng sáng tạo, đầu tư, đổi mới công nghệ, trang thiết bị tiên tiến để luôn tạo ra những sản phẩm có chất lượng tốt nhất phục vụ cho công cuộc xây dựng và phát triển đất nước Việt Nam ngày càng giàu đẹp, để thương hiệu HANAKA ngày càng lớn mạnh, sánh vai với các thương hiệu hàng đầu thế giới. Ngoài mục tiêu phát triển kinh tế, Tập đoàn HANAKA cũng sẽ đem hết sức mình, tham gia tích cực vào các công tác xã hội, cộng đồng cũng như bảo vệ môi trường ... góp phần vào sự nghiệp phát triển bền vững của đất nước Việt Nam.

MESSAGE FROM THE CHAIRMAN

Given VietNam's rapid integration into global markets and in particular its recent accession to the World Trade Organization, the establishment of the HANAKA Group is a timely and forward-looking decision, reflecting the dynamism of the Vietnamese nation and its people.

The establishment of the HANAKA Group will create not only a basis for the optimal use of all resources, factories and unique business strengths under the HANAKA brand name, but also a working environment of choice for Vietnamese talent, demonstrating high levels of technological knowledge and management skills, along with a passion for professional success. In addition, we take this opportunity to invite investors to participate in building HANAKA with sustainable growth in the future. The management and staff of the HANAKA Group commit to continuous innovation and investment in technology and equipment to create products of the finest quality, assisting in building a prosperous economy, giving the HANAKA brand name a strong foothold in the market and competing head-to-head with foreign brands. In addition to its economic development objectives, the HANAKA Group also commits to participating in social programmes like community support and environmental protection, contributing to the sustainable development of Vietnam.

Chủ tịch HĐQT

Chairman



MÃN NGỌC ANH

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ DOANH NGHIỆP
CÔNG TY CỔ PHẦN**

Mã số doanh nghiệp: 2300296337

Đăng ký lần đầu: ngày 14 tháng 02 năm 2007

Đăng ký thay đổi lần thứ: 15, ngày 18 tháng 11 năm 2021

1. Tên công ty

Tên công ty viết bằng tiếng Việt: CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: HANAKA Group Joint Stock Company

Tên công ty viết tắt: HANAKA JSC

2. Địa chỉ trụ sở chính

Khu công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, Phường Đồng Nguyên, Thành phố Từ Sơn, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Điện thoại: 02223. 741998

Fax: 02223. 741777

Email: hanakaef@hn.vnn.vn

Website: <http://hanaka.com.vn>

3. Vốn điều lệ

Vốn điều lệ: 3.686.800.000.000 đồng.

Bằng chữ: Ba nghìn sáu trăm tám mươi sáu tỷ tám trăm triệu đồng

Mệnh giá cổ phần: 10.000 đồng

Tổng số cổ phần: 368.680.000

4. Người đại diện theo pháp luật của công ty

* Họ và tên: MÃN NGỌC ANH

Giới tính: Nam

Chức danh: Chủ tịch hội đồng quản trị

Sinh ngày: 11/07/1971 Dân tộc: Kinh

Quốc tịch: Việt Nam

Loại giấy tờ pháp lý của cá nhân: Chứng minh nhân dân

Số giấy tờ pháp lý của cá nhân: 125355602

Ngày cấp: 01/03/2017 Nơi cấp: Công an tỉnh Bắc Ninh

Địa chỉ thường trú: Thôn Mẫn Xá, Xã Văn Môn, Huyện Yên Phong, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

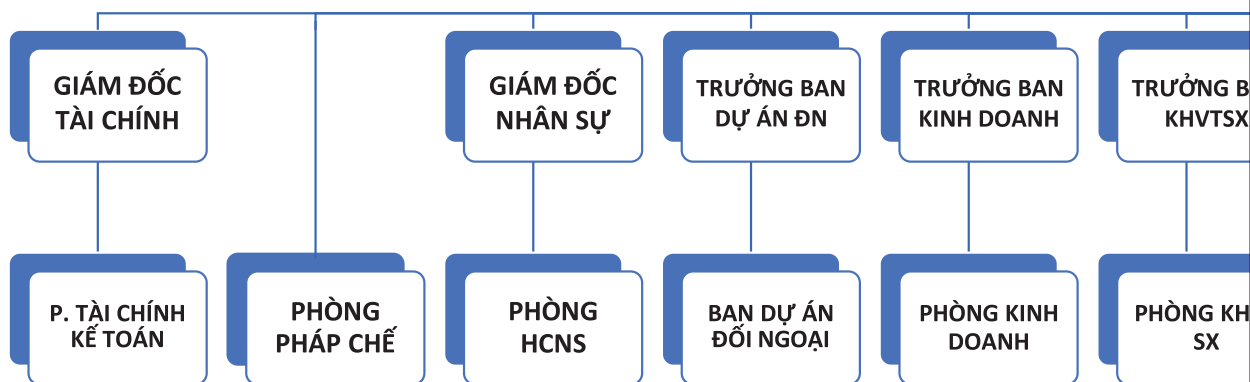
Địa chỉ liên lạc: Thôn Mẫn Xá, Xã Văn Môn, Huyện Yên Phong, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

TRƯỞNG PHÒNG

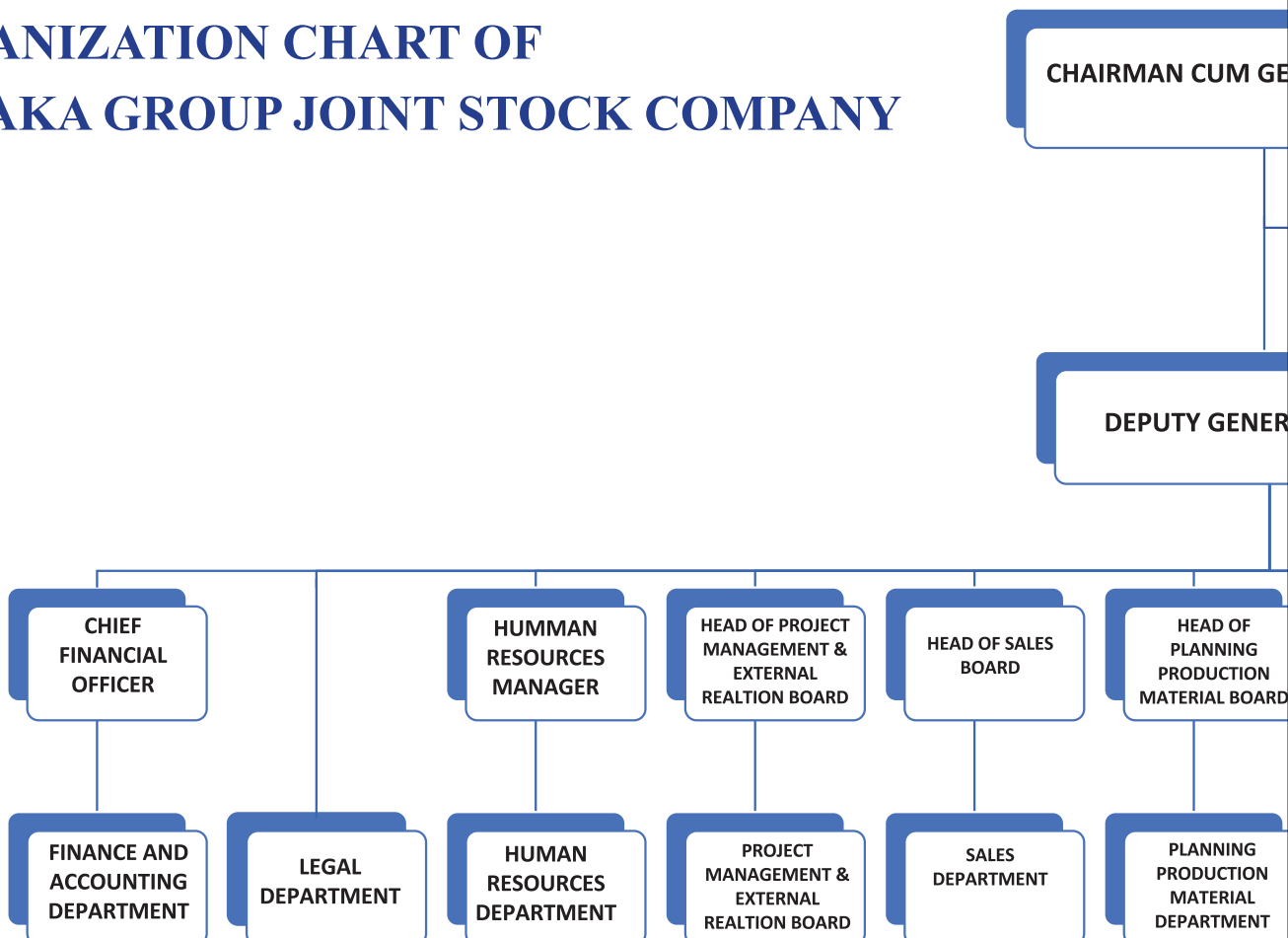


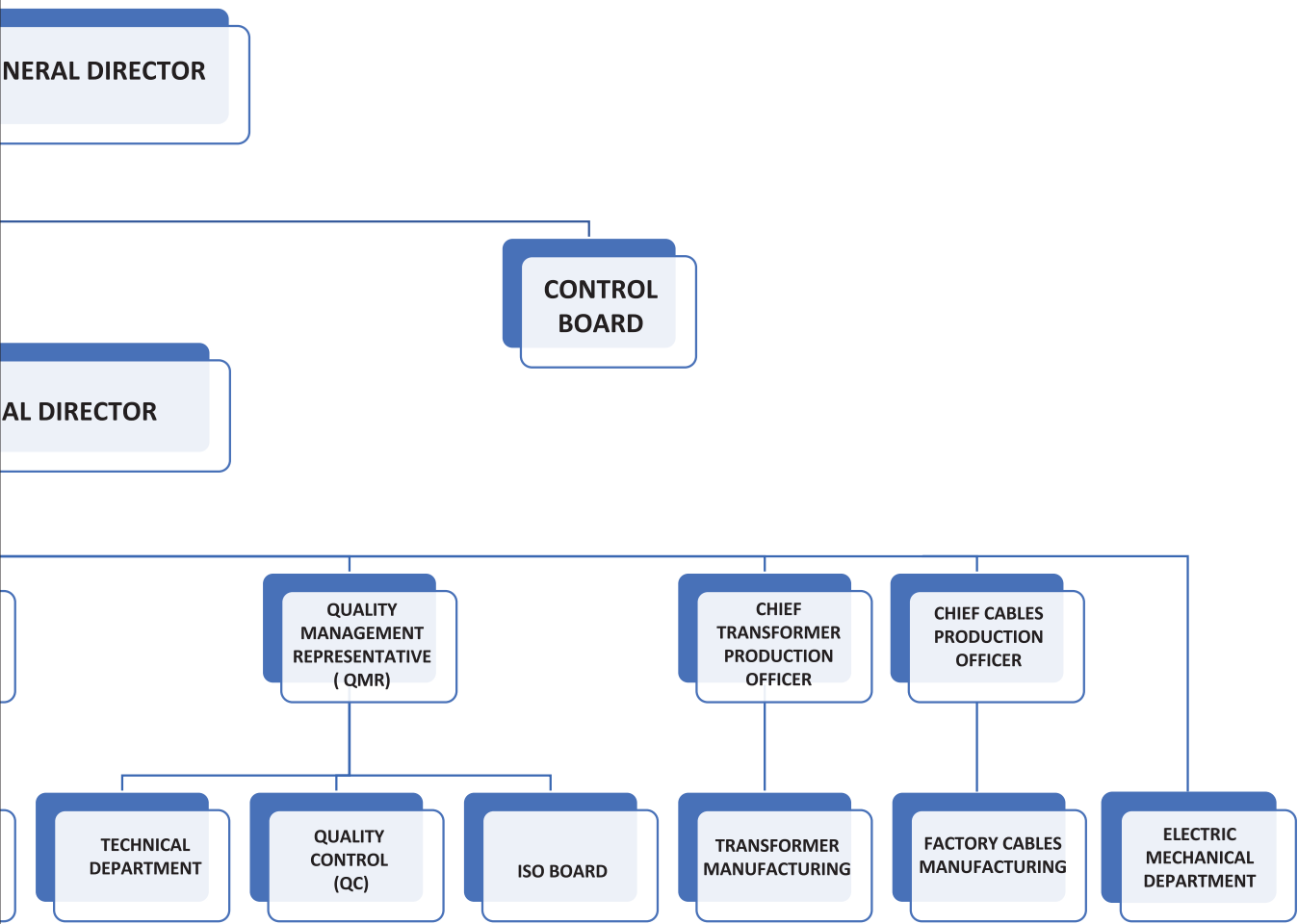
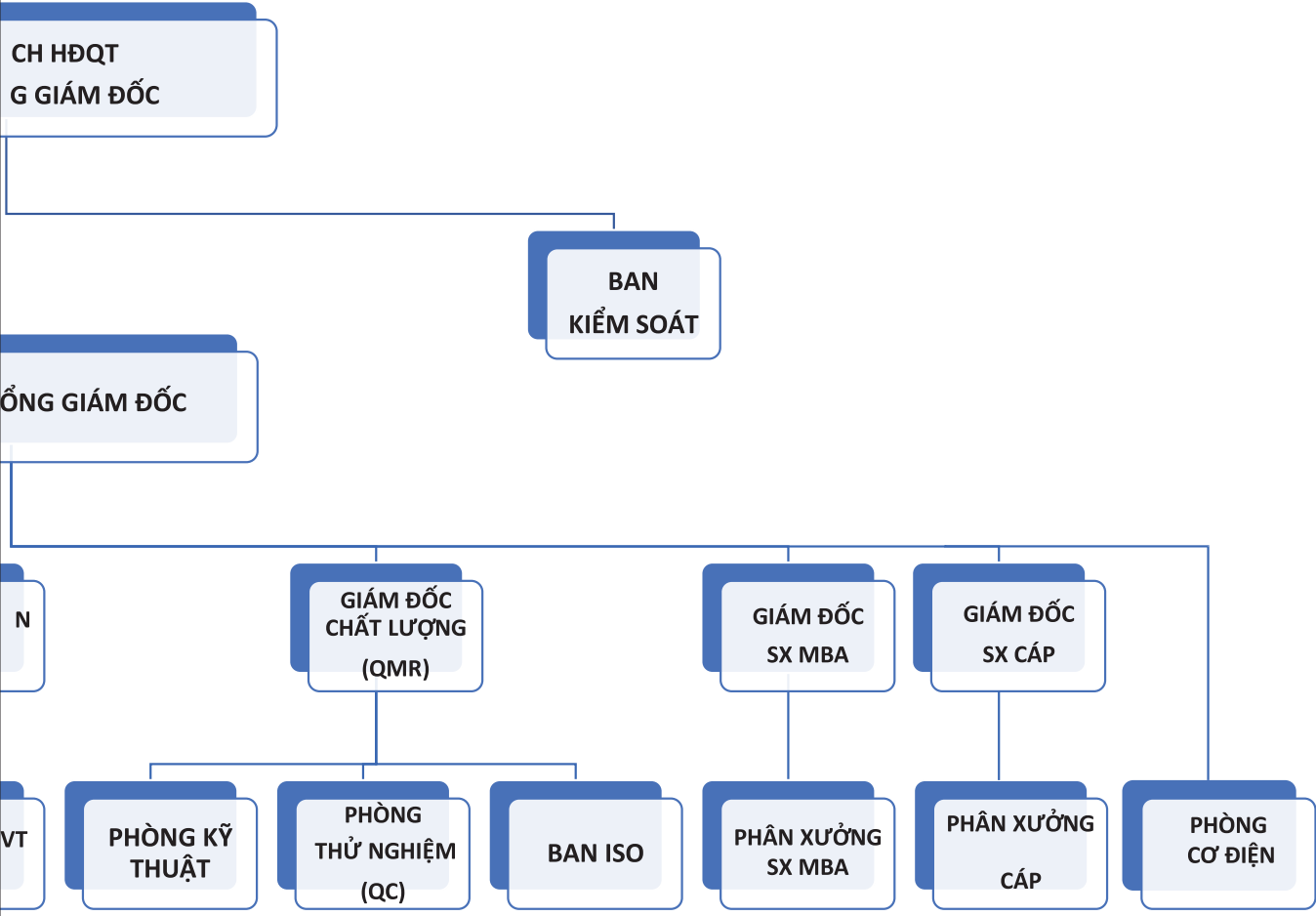
**TRƯỞNG PHÒNG
NGUYỄN HỮU TRƯỜNG GIANG**

SƠ ĐỒ TỔ CHỨC CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA



ORGANIZATION CHART OF HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY





CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates



GIẤY CHỨNG NHẬN

Số: **HM 208-21**

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu công nghiệp HANAKA, phường Tràng Hạ, phường Đồng Nguyên,
thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

đã được đánh giá phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn:

ISO 14001:2015

Hệ thống Quản lý Môi trường

cho lĩnh vực:

Thiết kế, sản xuất và cung ứng máy biến áp điện lực,
bán thành phẩm máy biến áp điện đến 110kV, dây và cáp kỹ thuật điện,
tủ bảng điện trung, hạ áp và trạm biến áp trọn bộ đến 35kV

Giấy chứng nhận này có giá trị từ:

22 / 6 / 2021 đến 21 / 6 / 2024

HỘI ĐỒNG CHỨNG NHẬN
CHỦ TỊCH

GS. TS. Nguyễn Hồng Sơn



TS. Ngô Tất Thắng



VIỆN NGHIÊN CỨU PHÁT TRIỂN TIÊU CHUẨN CHẤT LƯỢNG

Văn phòng: Số 52, ngõ 45, đường Liên Mạc, phường Liên Mạc, quận Bắc Từ Liêm, thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại: 024 2266 1111 Email: tcvn@issq.org.vn

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



GIẤY CHỨNG NHẬN

Chứng nhận Hệ thống Quản lý Chất lượng của

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

đã được đánh giá và xác nhận phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN ISO 9001:2015 / ISO 9001:2015

Phạm vi được chứng nhận: Thiết kế, Sản xuất và Cung ứng Máy biến áp điện lực; Bán thành phẩm Máy biến áp điện áp đến 110 kV; Dây và Cáp kỹ thuật điện; Tủ bảng điện trung thế và hạ thế; Trạm biến áp trọn bộ điện áp đến 35 kV

Số Giấy chứng nhận: HT 491/8.21.19

Hiệu lực Giấy chứng nhận: từ ngày 03/07/2021 đến ngày 02/07/2024

Ngày chứng nhận lần đầu: 14/05/2003



TỔNG CỤC TRƯỞNG
Tổng cục TĐMCL

ThS. Trần Văn Vinh

CHỦ TỊCH
Hội đồng Chứng nhận

TS. Phạm Hồng



ThS. Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.
Hiệu lực của Giấy chứng nhận này có thể được kiểm tra tại www.quacert.gov.vn và www.jas-anz.org/register

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Máy biến áp điện lực - điện áp đến 38,5 kV, công suất đến 15 MVA**

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 6306- 1: 2015/ IEC 60076- 1: 2011

Và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 221/6.21.19**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024**

Ngày chứng nhận lần đầu: **29/11/2002**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường



QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

BỘ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ
VĂN PHÒNG CÔNG NHẬN CHẤT LƯỢNG

MINISTRY OF SCIENCE AND TECHNOLOGY
BUREAU OF ACCREDITATION (BoA)

Member of ILAC/APAC MRA

CHỨNG CHỈ CÔNG NHẬN


Certificate of Accreditation

Phòng thí nghiệm:
PHÒNG THÍ NGHIỆM MÁY BIẾN ÁP VÀ DÂY CÁP ĐIỆN HANAKA
CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Laboratory:
TRANSFORMER, WIRES AND CABLE TESTING LABORATORY
HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY

Địa điểm PTN/ Lab location:
Khu công nghiệp HANAKA, Thị Xã Từ Sơn, Tỉnh Bắc Ninh
đã được đánh giá và phù hợp các yêu cầu của
has been assessed and found to conform with the requirements of
ISO/IEC 17025:2017
Lĩnh vực công nhận
Field of Accreditation
ĐIỆN – ĐIỆN TỬ
Electrical - electronic
Mã số
Accreditation No
VILAS 952

GIAM ĐỐC
VĂN PHÒNG CÔNG NHẬN CHẤT LƯỢNG
(Director of Bureau of Accreditation)


VŨ XUÂN THUY

Ngày/ Date of Issue: 04/10/2019 (Annex of decision: 713.2019/QĐ-VPCNCL, date 04/10/2019)
Hiệu lực công nhận/ Period of validation: up to 04/10/2022
Hiệu lực lần đầu/ Beginning of accreditation: 04/10/2016

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Cáp điện lực cách điện bằng XLPE, vỏ bọc PVC hoặc HDPE, điện áp danh định đến 30 kV (Um = 36 kV), 1 lõi và nhiều lõi, ruột dẫn bằng nhôm**

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

IEC 60502-2:2005 / TCVN 5935-2:2013

và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 1351/2.19.19 (2)**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 26/07/2019 đến ngày 25/07/2022**

Ngày chứng nhận lần đầu: **12/08/2013**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.
Hiệu lực của Giấy chứng nhận này có thể được kiểm tra tại www.quacert.gov.vn

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Cáp điện lực cách điện bằng XLPE, vỏ bọc PVC hoặc HDPE, điện áp danh định đến 30 kV (Um = 36 kV), 1 lõi và nhiều lõi, ruột dẫn bằng đồng**

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

IEC 60502-2:2005 / TCVN 5935-2:2013

và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCHN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 1351/2.19.19 (1)**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 26/07/2019 đến ngày 25/07/2022**

Ngày chứng nhận lần đầu: **12/08/2013**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.
Hiệu lực của Giấy chứng nhận này có thể được kiểm tra tại www.quacert.gov.vn

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Cáp có vỏ bọc bằng PVC nhẹ, cách điện bằng PVC, có điện áp danh định đến và bằng 300/500 V dùng để lắp đặt cố định, kiểu 6610 TCVN 10 / 60227 IEC 10, mặt cắt danh nghĩa của ruột dẫn $\leq 50 \text{ mm}^2$**

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 6610-4: 2000/ IEC 60227-4:1992+A.1:1997

và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 2349/1.21.19**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024**

Ngày chứng nhận lần đầu: **16/07/2018**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: Dây nhôm tròn nửa cứng kỹ thuật điện, đường kính danh định 9,5 mm

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại:

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 5934:1995

và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCHN ngày 12/12/2012)

Số Giấy chứng nhận: SP 220/7.21.19

Hiệu lực Giấy chứng nhận: từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024

Ngày chứng nhận lần đầu: 29/11/2002

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Cáp cách điện bằng Polyvinyl clorua loại: Cáp không có vỏ bọc một lõi có ruột dẫn cứng công dụng chung, điện áp danh định đến và bằng 450/750 V, kiểu 6610 TCVN 01/ 60227 IEC 01:**

- ruột dẫn cấp 1 với mặt cắt danh nghĩa của ruột dẫn $\leq 10 \text{ mm}^2$ và
- ruột dẫn cấp 2

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại:

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 6610-3 : 2000/ IEC 60227-3: 1993 + A.1: 1997

và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



TCVN 6610-3 : 2000/
IEC 60227-3 : 1997

Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 2348/1.21.19**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024**

Ngày chứng nhận lần đầu: **16/07/2018**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Cáp điện vận xoắn cách điện bằng XLPE (loại X90) điện áp làm việc đến 0,6/ 1 kV với mặt cắt danh định từ 16 mm² đến 150 mm²**

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 6447 : 1998/ AS/NZS 3560.1:2000



Và được phép sử dụng Dấu Chất lượng

TCVN 6447 : 1998/
AS/NZS 3560.1:2000

Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHHCN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 2346/1.21.19**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024**

Ngày chứng nhận lần đầu: **20/07/2018**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: Dây trần có sợi tròn xoắn thành các lớp đồng tâm dùng cho đường dây tải điện trên không (theo Quyết định số 3318/QĐ-QUACERT ngày 14/07/2021)

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Tứ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

IEC 1089:1991 & IEC 61089 Amend.1:1997

Và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)

Số Giấy chứng nhận: SP 1734/2.21.19

Hiệu lực Giấy chứng nhận: từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024

Ngày chứng nhận lần đầu: 27/08/2015

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: Dây trần dùng cho đường dây tải điện trên không
(Theo Quyết định số 3319/QĐ-QUACERT ngày 14/07/2021)

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 5064: 1994 & TCVN 5064: 1994/ SĐ1: 1995

Và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCHN ngày 12/12/2012)

Số Giấy chứng nhận: SP 308/4.21.19

Hiệu lực Giấy chứng nhận: từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024

Ngày chứng nhận lần đầu: 21/11/2003

GIÁM ĐỐC



Phạm Lô Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: Máy biến áp điện lực - điện áp đến 38,5 kV, công suất đến 15 MVA

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Tứ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 6306- 1: 2015/ IEC 60076- 1: 2011

Và được phép sử dụng Dấu Chất lượng



Phương thức chứng nhận: Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)

Số Giấy chứng nhận: SP 221/6.21.19

Hiệu lực Giấy chứng nhận: từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024

Ngày chứng nhận lần đầu: 29/11/2002

QUẢN ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Cáp điện lực cách điện bằng XLPE hoặc PVC, vỏ bọc PVC, có hoặc không có áo giáp kim loại, điện áp danh định 0,6/1 kV: loại ruột đồng và ruột nhôm mặt cắt danh định đến 630mm²**

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn

TCVN 5935-1:2013/ IEC 60502-1:2009



Và được phép sử dụng Dấu Chất lượng

TCVN 5935-1:2013/
IEC 60502-1 : 2009

Phương thức chứng nhận: **Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCHN ngày 12/12/2012)**

Số Giấy chứng nhận: **SP 2347/1.21.19**

Hiệu lực Giấy chứng nhận: **từ ngày 16/07/2021 đến ngày 15/07/2024**

Ngày chứng nhận lần đầu: **16/07/2018**

GIÁM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CHỨNG CHỈ CHẤT LƯỢNG

Quality Certificates

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

TRUNG TÂM CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP (QUACERT)



ENSURE YOUR SUCCESS

GIẤY CHỨNG NHẬN

Sản phẩm: **Dây và cáp điện** (chi tiết xem Phụ lục kèm theo)

với nhãn hiệu thương mại



được sản xuất tại:

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Trụ sở: Khu Công nghiệp HANAKA, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia

QCVN 4:2009/BKHCN VÀ SỬA ĐỔI 1:2016QCVN 4:2009/BKHCN

và được phép sử dụng Dấu hợp quy



Phương thức chứng nhận:

Phương thức 5 (theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12/12/2012)

Số Giấy chứng nhận:

2072

Mã số: 2072-21-00/02

Hiệu lực Giấy chứng nhận:

từ ngày 26/07/2021 đến ngày 25/07/2024

GIAM ĐỐC



Phạm Lê Cường

QUACERT - 8 Hoàng Quốc Việt, Cầu Giấy, Hà Nội, Việt Nam.

CÁC GIẢI THƯỞNG TIÊU BIỂU

Honour Awards



CÁC GIẢI THƯỞNG TIÊU BIỂU

Honour Awards



DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MÁY BỀN ÁP TRUYỀN TẢI

LIST OF MAIN EQUIPMENT FOR TRANSMISSION TRANSFORMER

TT	Tên thiết bị Machine Name	Công đoạn SX Production Progress	S.L Q'ty	Mã hiệu, quy cách Type	Xuất xứ Origin
1	Máy cắt tôn TBA 1000 Transformer Lamination Cut to -Length Line GEORG pectioncut TBA1000	Cắt tôn lõi thép Slitting Line	1	Strip width range: 100 - 1020 mm Min. sheet length: 600 mm Max. sheet length: 5000 mm Strip thickness: 0.20 - 0.35 mm	GEORG - Germany
2	Máy cắt xẻ tôn ZJX(05)-1250/80 Slitting Line		1	Width of initial coil: 300 - 1250 mm Material thickness: 0.21 - 0.35 mm Width of slit material: 30 - 1250 mm	SDRI - China
3	Máy lọc dầu chân không Vacuum oil purifier	Lắp ráp assemble	1	MODEL: VSD - 6000E Capacity 6000l/h Oil breakdown voltage: ≥ 80 KV Water content ≤ 3 ppm Gas content $\leq 0,05$ % (vol)	Sammi/Japan
4	Máy hút chân không Vacuum pump		1	SVM - 2500S Capacity: 2100m ³ /h Ultimate pressure : 1.33 Pa	Sammi/Japan
5	Hệ thống máy nén khí 55KW Air compressor system	Chế tạo vật liệu cách điện Insulation material fabrication	1	Motor Nominal Output: 3 x 55 KW Discharge pressure: 7,5 Mpa Discharge Capacity: 10 m ³ /min	KYUNGWON/ KOREA
6	Máy cắt vành khuyên CNC CNC Circular Shears		1	The thickness of the paperboard to be sheared: 1~3 mm The Dia.range of rounds or rings to be sheared: 300mm~3000mm	SDRI - China

DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MÁY BỀN ÁP TRUYỀN TẢI LIST OF MAIN EQUIPMENT FOR TRANSMISSION TRANSFORMER

TT	Tên thiết bị Machine Name	Công đoạn SX Production Progress	S.L Qty	Mã hiệu, quy cách Type	Xuất xứ Origin
7	Máy lóc xy lanh VLCD Cylinder Rolling Machine		1	The paperboard's thickness: 3 - 6 MM The Dia. of rolling cylinder: Ø600 ~ Ø3000mm	SDRI - China
8	Trung tâm gia công VLCD CNC YJX-29/29 Numerical Controlled Gantry Processor for Insulation Workpiece		1	Max. Size of workpiece: X direction = 2900 mm Y direction = 2900 mm, Z direction = 350mm	SDRI - China
9	Máy tạo căn dọc T-SHAPED STAY MILLING MACHINE		1	Processing thickness of the material: 3 ~ 30mm Processing width of the strip: 10 ~ 100mm;	SDRI - China
10	Máy cưa tấm Vật liệu cách điện CNC CNC panel saw MJ330		1	Sawing Length: 3280 mm Sawing Thickness: 100mm	SDRI - China
11	Máy nén nóng tạo phôi VLCD 2000 tấn Transformer Insulating Material Hot Press Machine		1	Nominal pressure: 2000 Tons Thermal platen dimension: 2,300 x 2,300 x 90 mm Pressing layers: 6	SDRI - China
12	Tổ hợp CNC chế tạo căn ngang cách điện Combination of various types of insulating machine tools		1	Processable work width: 25, 30, 40, 50 mm Processable work thickness: 1.5 - 20 mm Product length: 20 - 500 mm	SDRI - China
13	Máy nén hình thủy lực 400 tấn - 4000 Hydraulic Synchronized Press brake 400t/4000	Chế tạo vỏ Shell fabrication	1	Force pressure: 400 tons, Table length: 4000mm	China

DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MÁY BỀN ÁP TRUYỀN TẢI LIST OF MAIN EQUIPMENT FOR TRANSMISSION TRANSFORMER

TT	Tên thiết bị Machine Name	Công đoạn SX Production Progress	S.L Q'ty	Mã hiệu, quy cách Type	Xuất xứ Origin
14	Máy cắt đột liên hợp 80 tấn Hydraulic hole punching cut machine 80 ton		1	Punching force: 90 tons	China
15	Máy cắt Plasma + gas tự động CNC Gas - Plasma cutting machine		1	Plasma cut thickness recommended: 12mm Plasma cut thickness max: 19 mm Thickness of gas cut: 120 mm Cutting width is useful: 3600 mm Useful cutting length: 10000mm	Hypertem USA Vietnam
			1	Rotation diameter over bed: 360mm max Rotation diameter over pallet: 220mm max Workpiece length: 1000 mm Spindle speed range: 200 - 2500 r/min	China
16	Máy tiện CNC Dmax = 300mm CNC Lathe		1	Max. rotation diameter over bed: 330mm Max. rotation diameter over pallet: 195mm Distance Between centers: 1000mm	China
17	Máy tiện vận năng Dmax = 300mm High Speed precision Lathe D300		2	Max. rotation diameter over bed: 330mm Max. rotation diameter over pallet: 195mm Distance Between centers: 1000mm	China
			1	Max. Drilling Diameter: Ø63 mm Distance from the spindle axis to the column surface Max 2000mm, Min 400mm	China
18	Máy khoan cần Dmax = 60mm Radial Drilling Machine Series D60		1	Max. Drilling Diameter: Ø63 mm	China
19	Máy khoan đứng Dmax = 60mm Radial Drilling Vertical Machine D60		1	Max. Drilling Diameter: Ø63 mm	China
20	Máy phay vận năng Universal Milling Machine		1	Table size (LxW): 360x1320 mm	China
21	

DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MBA PHÂN PHỐI

LIST OF MAIN EQUIPMENT FOR DISTRIBUTION TRANSFORMER

TT	Tên thiết bị Machine Name	Công đoạn SX Production Progress	S.L Qty	Mã hiệu, quy cách Type	Xuất xứ Origin
1	Dây chuyền xẻ băng tôn silic Slitting line for silicon steel	<p>Chế tạo lõi thép (mạch từ) máy biến áp 3 pha và 1 pha</p> <p><i>Steel core fabrication (magnetic circuit) 3-phase and 1-phase transformers</i></p>	01	ZX75-1000 ST	Trung Quốc China
2	DC cắt chéo tôn silic BH400 Cut-to-length line for silicon steel		02	BHX 400	Trung Quốc China
3	DC cắt tôn silic ép định hình Forming line for silicon steel		01	UCM 300	AEM / Australia
4	DC xẻ tôn Amorphous Forming line for silicon steel Amorphous		01		Trung Quốc China
5	Lò ủ (lõi thép silic) thấm nito Nitrogen oven		01	SUZHOU	Trung Quốc China
6	Lò ủ lõi Amorphous Amorphous oven		01		Trung Quốc China
7	Máy xẻ giấy cách điện. Isolating paper cutting machine		01	WFO-1300	Trung Quốc China
8	Máy bọc giấy cách điện đứng Isolating paper wrapping		02		Trung Quốc China
9	Máy cắt giấy 3 mm Paper cutting machine		01		Trung Quốc China
10	Máy quấn đồng lá Foil Winding Machine		01	BRLJ1400	Trung Quốc China
11	Máy quấn dây tự động 3 bỏi Automatic 3 windings machine		06	WZL-2/1600	Trung Quốc China
12	Máy quấn dây ngang Horizontal winding machine		02	WRJ-5/1500	Trung Quốc China
13	Máy quấn dây tự động 1bỏi Automatic 1 winding machine		4	CW12-1A	IMI/VN

Gia công chi tiết cách điện và quấn các bỏi dây
cao áp, hạ áp

DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MBA PHÂN PHỐI

LIST OF MAIN EQUIPMENT FOR DISTRIBUTION TRANSFORMER

TT	Tên thiết bị Machine Name	Công đoạn SX Production Progress	S.L Qty	Mã hiệu, quy cách Type	Xuất xứ Origin
14	Máy quấn dây tự động 2bôi Automatic2 windings machine		4	2-IMI	IMI / VN
15	Máy quấn ngang 1 bôi Horizontal 1 winding machine		6		IMI/VN
16	Lò sấy khí nóng tuần hoàn Hot Air Circulation Drying Oven		2	40 kW AIE	AIE / VN
17	Thiết bị nạp dầu chân không Vacuum oil filter		2		IMI / VN
18	Máy lọc sấy dầu cách điện Isolated oil filter and dryer		01	VH312	Trung Quốc China
19	Cầu trục 50 tấn 50MT crane		01	Thành Thái	Việt Nam
20	Máy gấp sóng hàn nhiệt Corrugated Steel Tank Forming and Welding Line	Chế tạo chi tiết cơ khí và vỏ máy Fabrication of mechanical details and shell	01	MACPO 1600	ITALIA
21	Hệ thống phun bi làm sạch Blasting and cleaning line		01	PMR 2420-6-PB	Growell/Thái Lan
22	Hệ thống làm sạch vỏ máy Corrugated Steel Tank cleaner		01	AIE	Việt Nam
23	Hệ thống sơn tĩnh điện Electrostatic painting system		01	AIE	Việt Nam
24	Hệ thống thử áp lực vỏ máy Corrugated Steel Tank pressure tester		01		Việt Nam
25	Máy cắt tôn 12mm 12mm steel plate cutter		01		Germany

DANH MỤC THIẾT BỊ PHỤC VỤ SẢN XUẤT MBA PHÂN PHỐI LIST OF MAIN EQUIPMENT FOR DISTRIBUTION TRANSFORMER

TT	Tên thiết bị Machine Name	Công đoạn SX Production Progress	S.L Q'ty	Mã hiệu, quy cách Type	Xuất xứ Origin	
26	Máy chấn tôn 200 Tấn 200MT forming machine		01	TCL	Trung Quốc China	
27	Hệ thống đo công suất MBA Transformer capacity measuring system		01	HOTTEK107A- 3/005T	HOTEK/USA	
28	Máy thử điện áp tăng cao tần số 50Hz 50Hz frequency voltage testing machine		01	TT thí nghiệm PC2	Việt Nam	
29	Máy thử xung sét Impulse testing machine		01	TT thí nghiệm PC2	Việt Nam	
30	Máy hiện sóng Oscilloscope Oscilloscope wave indicator		01	TDS 3012	Tektronic / VN	
31	Máy phát điện tần số 100Hz 100Hz generator	Thử nghiệm xuất xưởng MBA Transformer report testing	01		TBD Việt Hưng / Việt nam	
32	Cầu đo điện trở		02	Multi-amp	Megger-USA	
33	Cầu đo tỷ số máy biến áp		02	TR-Mark III	Raytech/Switz erland	
34	Máy thử cách điện Dầu		01	A-10	UDEYRAJ&S ONS- MUMBAI	
35	Máy đo suất tổn hao tôn silic		01		Soken/ Nhật Bản/Japan	
36	Cầu đo điện trở 1 chiều DC resistor bridge		02	CA 6250	Chauvin/Pháp	
37	Máy đo độ ồn		01	Martel 322	Nhật bản Japan	
38					

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
1	Xưởng K200				
1	Máy rút đồng 13 khuôn (LH450/13) Copper Rod Breakdown Machine (LH450/13)	c13d#1	Rút dây	Hongdeji-China	800
2	Máy rút nhôm 13 khuôn (LHD450/13) aluminum Rod Breakdown Machine (LH450/13)	A13D#1		ABZ-China	365
3	Máy rút nhôm 13 khuôn (LHD450/13) aluminum Rod Breakdown Machine (LH450/13))	A13D#2		Hongdeji-China	385
4	Máy rút nhôm 13 khuôn (LHD450/13) aluminum Rod Breakdown Machine (LH450/13))	A13#3		Hongdeji-China	385
4	Máy rút nhôm 13 khuôn (LHD450/13) aluminum Rod Breakdown Machine (LH450/13))	A13#3		ABZ-China	385
5	Máy đánh bin F630 -No1 Bobbin transfer machine No1	RW#1		Walsin Heifei-China	11
6	Máy đánh bin F630 -No2 Bobbin transfer machine No2	RW#2	Walsin Heifei-China	11	

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
7	Máy đánh bin No3 Bobbin transfer machine No3	RW#3	Bện cáp	Viet Nam	7.5
8	Máy đánh bin No4 Bobbin transfer machine No4	RW#4		Viet Nam	7.5
9	Máy bện 54 Bobin Stranding Machine 54 Bobbin	R54BO#1		Walsin Heifei-China	155
10	Máy bện 54 Bobin TM Stranding Machine 54 Bobbin	R54BO#2		TM-China	225
	Máy bện 54 Bobin Stranding Machine 54 Bobbin	R54BO#5		ABZ-China	400
	Máy bện 54 Bobin Stranding Machine 54 Bobbin	R54BO#4		ABZ-China	400
11	Máy bện 54 Bobin Stranding Machine 54 Bobbin	R54BO#3		TM-China	225
12	Máy bện 60 Bobin HDL Stranding Machine 60 Bobbin HDL	R60BO		Hongdeli-China	220
13	Máy bện 36 Bobin Stranding Machine 36 Bobbin	R36BO		TM-China	160

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
14	Máy bện hành tinh 30 Bobin Planetary Stranding Machine 30 Bobbin	P30BO		Walsin Heifei-China	60
15	Máy bện ống D630 Tube Stranding Machine D630	T6BO#1		Walsin Heifei-China	55
16	Máy bện ống 7 sợi D630 Tube Stranding Machine for 7 strands D630	T6BO#2		Walsin Heifei-China	55
17	Máy bện ống 7 sợi D630 Tube Stranding Machine for 7 strands D630	T6Bo#3		Walsin Heifei-China	55
18	Máy bện ống 19 sợi D630 Tube Stranding Machine for 19 strands D630	T630Bo		Walsin Heifei-China	55
19	Máy bện 5 Bobin Stranding Machine 5 Bobbin	P5BO		Walsin Heifei-China	60
20	Máy bện Skip-No1 Stranding Machine Skip-No1	S4BO#1		Walsin Heifei-China	75
21	Máy bện Skip-No2 Stranding Machine Skip-N2	S4BO#2		Walsin Heifei-China	75

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (KW)
22	Máy bện Skip-No3 Stranding Machine Skip-No3	S4BO#3		Walsin Heifei-China	75
23	Dây truyền bọc trung thế CCV No1 - MV CCV Lines for medium voltage cable No1	CCV#1	Insulation wrapping	Shinlin-Korea	720
24	Dây truyền bọc trung thế CCV No2 MV CCV Lines for medium voltage cable No2	CCV#2		Nanjing-China	750
25	Máy bện tang trống F3500	D/T		Walsin Heifei-China	250
26	Máy bện 5 Bobin Stranding Machine 5 Bobbin	P5BO	Bên cấp	Walsin Heifei-China	60
27	Máy quấn băng F800 Tape Armoring machine F800	T/P		Nanjing-China	50
28	Dây truyền bọc 150 Extruding line 150	150EXT		Nanjing-China	310
29	Dây truyền bọc 120 Extruding line 120	120EXT		Nanjing-China	250
30	Dây truyền bọc 90-No1 Extruding line 90-No1	90EXT#1		Nanjing-China	185

DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
31	Dây truyền bọc 90-No2 Extruding line 90-No2	90EXT#2	Insulation wrapping	Nanjing-China	185
32	Dây truyền bọc 90-No3 Extruding line 90-No3	90EXT#3		Nanjing-China	185
33	Dây truyền bọc 90-No4 Extruding line 90-No4	90EXT#4		Nanjing-China	185
34	Dây truyền bọc 90-No5 Extruding line 90-No5	90EXT#5	Nanjing-China	Nanjing-China	185
35	Dây truyền bọc 90-No6 Extruding line 90-No6	90EXT#6		Nanjing-China	185
II	Xưởng K90				
1	Dây truyền đúc đồng liên tục RS3000 Aluminium Casting rolling line RS3000	CCM	Nấu rút đồng	Scotlan	500
2	Máy rút đồng 13 khuôn (LH450/13) Copper Rod Breakdown Machine (LH450/13)	C13D#2	Rút dây	Hongdeli-China	800
3	Máy rút nhôm 13 khuôn (LH 450/13) aluminium Rod Breakdown Machine (LH450/13)	A13D#3		Hongdeli-China	385

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
4	Máy rút đồng 19 khuôn 19 Dies Copper Rod Breakdown Machine	C19D		China	108
5	Máy bện ống D500 Tube Stranding Machine D500	T6BO#2		TM-China	55
6	Máy đánh bin No1	RW#5	Bện cáp	Viet Nam	7.5
7	Máy bện Buncher D500 Buncher Stranding Machine D500	500B/C		China	7.5
III	Phòng thử nghiệm				
1	Máy thử nhiệt chu kỳ Machine cycling Tester	JTKZ-3000	Thử nhiệt chu kỳ cho cáp Cycle thermal test for cable	Dielec - China	
2	Máy thử cao áp xoay chiều High pressure AC test machine	JTCD 150	Thử cao áp xoay chiều Alternating pressure test	Dielec - China	
3	Máy thử cao áp một chiều High pressure DC test machine	DHV-75kV/40mA	Thử cao áp một chiều / Pressure test	Shanghai - China	

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CÁP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
4	HT Thử phóng điện cục bộ PD-Measurement test system	JFD-3	Thử phóng điện cục bộ/ Partial discharge test	Dielec - China	
5	HT thử xung điện áp High current cycle Test system	JGCS - 501	thử xung pulse test	Dielec - China	
6	Máy thử kéo nén Drag - compression testing machine	DXLL-50000	Thử cơ tính kim loại và phi kim loại Mechanical testing on metals and nonmetals services	Shanghai - China	
7	Lò lão hóa 1 Aging oven 1	401A3	Thử đặc tính của cách điện và vỏ bọc sau lão hóa Test the properties of the insulation and the aging sheath	Hongda - China	

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CÁP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
8	Lò lão hóa 2 Aging oven 2	401A3	Thử đặc tính của cách điện và vỏ bọc sau lão hóa Test the properties of the insulation and the aging sheath	Hongda - China	
9	Lò thử hotset Hotset oven	401 B	Thử co ngót cách điện XLPE Try the XLPE insulation shrinkage	Hongda - China	
10	Thiết bị thử nén ở nhiệt độ cao High temperature compression creep equipment for testing	HT-PT	Thử độ biến dạng nhiệt của vỏ bọc ở nhiệt độ cao	Dielec - China	
11	Mega ohm met	W0225892	Đo điện trở cách điện	MITUTOYO -Japan	
12	Cầu đo điện trở di động (Resistance Machine Mobile)	PC 36C	Đo điện trở & độ dẫn điện cho vật liệu dẫn điện	Shanghai - China	

**DANH SÁCH MÁY MÓC THIẾT BỊ SẢN XUẤT, THỬ NGHIỆM CẤP ĐIỆN
LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT FOR CABLES PRODUCTION AND TESTING**

STT	Tên máy Name of Machine	Mã TB Code	Công đoạn Process	Nước SX Maker	Công suất Electric Capacity (kW)
13	Cầu đo điện trở cố định (Resistance Machine fixed position)	PC 36C	Đo điện trở 1 chiều ruột dẫn điện	Shanghai - China	
14	Cân phân tích (Analytical balance)		cân khối lượng cho phép thử độ liên kết ngang của XLPE	DENVER - Germany	
15	Máy chiếu (Projectors)	JT 12B	Xác định kích thước tạp chất&lỗ trống trong cách điện	Shanghai - China	
16	Máy chiếu(Projectors)	CPJ3015	Xác định kích thước tạp chất&lỗ trống trong cách điện	Shanghai - China	
17	Thước ...				
18				

**NĂNG LỰC VÀ KINH NGHIỆM TRONG LĨNH VỰC SẢN XUẤT
CÁP ĐIỆN TRUNG HẠ THỂ, NGẦM CÁC LOẠI ĐIỆN ÁP ĐẾN 40,5KV
DÂY DẪN DÙNG CHO TRUYỀN TẢI ĐIỆN ÁP ĐẾN 500KV**

***CAPACITY AND EXPERIENCE IN THE FIELD OF MV; LV; UNDERGROUND CABLES...
MANUFACTURING VOLTAGE UP TO 40,5KV; WIRES USED FOR TRANSFER OF
VOLTAGE UP TO 500KV***

I. Năng lực kinh nghiệm nhân sự thiết kế, sản xuất Cáp điện

Với đội ngũ kỹ sư chuyên ngành thiết bị điện kinh nghiệm lâu năm trong ngành sản xuất dây cáp điện và sự hỗ trợ từ các chuyên gia kỹ thuật của hãng ILJIN; LS-Vina Hàn Quốc, Hanaka chủ động trong việc thiết kế các loại dây cáp điện ngầm trung hạ thế các loại điện áp đến 40,5kV, dây dẫn dùng cho các đường dây truyền tải điện có điện áp từ 110kV; 220kV; 500kV phục vụ cho EVN và các dự án điện Gió, điện mặt trời, điện hạt nhân, thủy điện, nhiệt điện ...

Dưới đây là danh sách một số lãnh đạo, cán bộ chính có năng lực kinh nghiệm, chuyên môn cao trong điều hành sản xuất dây cáp điện của Tập đoàn Hanaka:

ÔNG: MÃN NGỌC ANH

Chức vụ: Chủ tịch HĐQT – Tổng Giám Đốc

Sinh năm: 1971

Cử nhân kinh tế

Doanh nhân sao đỏ 2003

Bằng khen của Chủ tịch nước 2006

Bằng khen của Thủ tướng Chính Phủ 2004

Cúp vàng doanh nhân Tâm & Tài

Đại biểu HĐND tỉnh Bắc Ninh khóa 2004-2009

Chủ tịch Hội doanh nhân trẻ tỉnh Bắc Ninh

Cúp Thánh Gióng – Doanh nhân tiêu biểu 2010

Sao vàng Đất Việt – Top 10 Việt Nam

I. Experienced human resource in designing and manufacturing electric cable

With a team of engineers specialized in electrical equipment with long experience in the electrical cable industry and the support from technical experts of ILJIN; LS-Vina Korea, Hanaka are active in the design of medium and low voltage underground cables with voltages up to 40.5kV, conductors for power transmission lines with voltage from 110kV; 220kV; 500kV serves for EVN and wind power projects, solar power, nuclear power, hydropower, thermal power ...

Below is a list of some key leaders and officers with high qualifications and experience in operating and manufacturing electrical cables of Hanaka Group:

MR: MAN NGOC ANH

Position: Chairman of the Board - General Director

Year of birth: 1971

Bachelor of Economics

Red Star businessman 2003

President's Certificate of Merit 2006

Prime Minister's Certificate of Merit 2004

Gold Cup for Entrepreneurs Tam & Tai

Member of People's Council of Bac Ninh province, term of 2004-2009

Chairman of Bac Ninh Young Entrepreneurs Association

Thanh Giong Cup - Outstanding Entrepreneur 2010

Vietnam Gold Star - Top 10 Vietnam

ÔNG: DƯƠNG LẠC

Chức vụ: Thành viên HĐQT – Cố vấn tư vấn cấp cao

Sinh năm 1948

Tiến sĩ kinh tế, Cử nhân chính trị

Huân Chương lao động hạng III

Danh hiệu nhà doanh nghiệp giỏi của Hà Nội

Nguyên giám đốc nhà máy chế tạo biến thế - Bộ Công nghiệp

Nguyên Chủ tịch HĐQT kiêm TGD Công ty TNHH máy biến thế ABB Việt Nam

MR: DUONG LAC

Position: Member of the Board of Directors - Senior consultant

Year of birth: 1948

PhD in economics, Bachelor of politics

Labor Order, class III

The title of good entrepreneur in Hanoi

Former Director of Transformer Manufacturing Factory - Ministry of Industry

Former Chairman of the Board of Directors cum General Director of ABB Transformer Vietnam Company Limited

ÔNG: TẠ XUÂN KIÊN

Chức vụ: Thành viên HĐQT – Cố vấn tư vấn cấp cao

Sinh năm 1946

Kỹ sư thiết bị điện

Huy chương vì sự nghiệp công nghiệp Việt Nam

Nguyên phó giám đốc kỹ thuật nhà máy chế tạo biến thế Hà Nội – Bộ công nghiệp

Nguyên GD sản xuất - Ủy viên HĐQT Công ty TNHH máy biến thế ABB Việt Nam

MR: TA XUAN KIEN

Position: Member of the Board of Directors - Senior consultant

Year of birth: 1946

Electrical equipment engineer

Medal for the Cause of Vietnam Construction industry

Former Deputy Technical Director of Hanoi Transformer Manufacturing Factory - Ministry of Industry

Former Director of Production - Member of the Board of Directors of ABB Transformer Vietnam Company Limited

ÔNG: ĐỖ VĂN CƯỜNG

Chức vụ: Phó Tổng giám đốc kinh doanh Tập đoàn Hanaka

Sinh năm 1978

Cử nhân kinh tế - Kỹ sư điện.

MR: DO VAN CUONG

Position: Deputy Business Manager of HANAKA Group Joint Stock company

Year of birth: 1978

Bachelor of Economics.

ÔNG: VŨ ANH TUẤN

Chức vụ: Phó Tổng giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka

Sinh năm 1972

Cử nhân Quản trị kinh doanh.

MR: VU ANH TUAN

Position: Deputy General Director of HANAKA Group Joint Stock company

Year of birth: 1972

Bachelor of Economics.

ÔNG: TRƯƠNG THẾ MẠNH

Chức vụ: Phó Tổng Giám đốc phát triển Dự án Tập đoàn Hanaka

Sinh năm 1971

Nguyên Trưởng Khối Kinh doanh khách hàng ngoài EVN khu vực phía Bắc - Phát triển mạng lưới bán lẻ trong và ngoài nước của Công ty Cổ phần Cấp điện và hệ thống LS-vina.

ÔNG CAO NGUYỄN HIẾU

Chức vụ: Phó Tổng giám đốc phụ trách kỹ thuật chất lượng của Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka – Korea

Sinh năm: 1970

Nguyên Phó Trưởng phòng Quản lý Chất lượng của Công ty Cổ phần Cấp điện và hệ thống LS-vina.

ÔNG ĐOÀN NGỌC VẤN

Chức vụ: Phó Tổng giám đốc phụ trách công nghệ sản xuất của Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka – Korea

Sinh năm: 1970

Nguyên Phó giám đốc sản xuất của Công ty TNHH thiết bị điện LiOA.

ÔNG NGUYỄN VĂN TUYẾN

Chức vụ: Giám đốc điều hành sản xuất của Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka – Korea

Sinh năm: 1978

Nguyên P. phòng sản xuất của Công ty Cổ phần Cấp điện và hệ thống LS-vina.

VÀ CÒN RẤT NHIỀU CÁN BỘ, CÔNG NHÂN VIÊN KHÁC CÓ TAY NGHỀ KỸ THUẬT GIỎI, CHUYÊN MÔN CAO ĐẲNG CÔNG TÁC VÀ LÀM VIỆC TẠI TẬP ĐOÀN HANAKA.

MR: TRUONG THE MANH

Position: Deputy General Director of Project Development Hanaka Group

Year of birth : 1971

Former Head of Customer Sales Division of EVN in the North - Development of domestic and foreign retail networks of LS-vina Cable and System Joint Stock Company.

Mr. CAO NGUYEN HIEU

Position: Deputy General Director in charge of technical quality of Hanaka - Korea Electric Cable Joint Stock Company

Year of birth: 1970

Former Deputy Head of Quality Control Department of LS-vina Cable and System Joint Stock Company.

MR. DOAN NGOC VAN

Position: Deputy General Director in charge of production technology of Hanaka - Korea Electric Cable Joint Stock Company

Year of birth: 1970

Former Deputy Production Director of LiOA Electrical Equipment Co., Ltd.

MR. NGUYEN VAN TUYEN

Position: Production executive director of Hanaka - Korea Electric Cable Joint Stock Company

Year of birth: 1978

Former production department of LS-vina Cable and System Joint Stock Company.

AND THERE ARE MANY OTHER STAFF AND EMPLOYEES WITH HIGH TECHNICAL SKILLS AND SPECIALISTS ARE WORKING AND WORKING AT HANAKA GROUP.

I. Năng lực thiết bị nhà xưởng/ Factory equipment capacity:

II. Năng lực nhà xưởng/ Factory capacity

Nhà xưởng sản xuất máy biến áp được xây dựng đồng bộ và làm bằng kết cấu thép JAMIN.

We have 3 main workshops with JAMIN steel structure and 6 cranes from 5T-15T :

Chúng tôi có 3 nhà xưởng chính kết cấu thép JAMIN và 6 cầu trục từ 5T – 15T:

Xưởng G2 : 5.000 m² xây dựng năm 2002

G2 Workshop: 5,000 m² built in 2002

Xưởng K200 : 18.090 m² xây dựng năm 2006

K 200 Workshop: 18,090 m² built in 2006

Xưởng K90 : 4.950 m² xây dựng năm 2006

K 90 Workshop: 4,950 m² built in 2006

Và một số nhà xưởng khác có diện tích từ 5.000 – 10.000 m² phục vụ làm kho chứa hàng hóa thành phẩm.

Hệ thống cầu trục chiều cao nâng 14m, sức nâng từ 5-15 tấn.

And a number of other workshops with an area of 5,000 - 10,000 m² serve as storage of finished goods.

Crane system lifting height of 14m, lifting capacity from 5-15 tons.

III. Năng lực thiết bị/ Equipment capacity

A. SẢN XUẤT CÁP BỌC, CÁP NGẦM TRUNG THỂ RUỘT DẪN ĐỒNG VÀ NHÔM CÁC LOẠI ĐƠN PHA VÀ TỔNG PHA CÓ TIẾT DIỆN TỪ 10MM² ĐẾN 630MM²

MANUFACTURE OF COPPER CABLE, UNDERGROUND CABLE, COPPER AND ALUMINUM CONDUCTOR OF COPPER AND TOTAL CABLE WITH DIFFERENCE FROM 10MM² TO 630MM²

a) Dây chuyên đúc cán kéo nhôm liên tục

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 dây chuyên

Năm sản xuất: 2002

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: Nhôm thỏi nhập từ: India, Australia, Russia...(Al>99,97%)

Thành phẩm dây nhôm tròn: Φ9.5 mm

Công suất tối đa: 3.000 Tấn/ tháng

a) LGZ Aluminium rod Continuous casting and rolling line

Italia Technology – Made in China

Q'ty: 01 line / assembly

Year of Making: 2002

Control System : PLC

Input materials : A7 Aluminium from India, Australia, Russia...(Al>99,97%)

Finish products : $\Phi 9.5$ mm Al rod

Max. Capacity: 3000 Tons/month

b) Dây chuyền đúc cán Đồng liên tục

Lò đồng Scosland, công nghệ Scosland, sản xuất tại Scosland

Số lượng: 01 dây chuyền

Năm sản xuất: 2009

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: Đồng tấm nhập từ : Chile, Australia.....

Thành phẩm dây đồng tròn: $\Phi 8.0$ mm

Công suất tối đa: 500 Tấn/ tháng

b) Copper rod Continuous casting and rolling line

Scosland copper furnace, Scosland technology, made in Scosland

Quantity: 01 line

Year of making: 2009

Control system: PLC

Input materials: Copper plate imported from: Chile, Australia

Finished products: $\Phi 8.0$ mm

Maximum capacity: 500 Tons / month

Lò đồng 3 khoang

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 dây chuyền

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: Đồng tấm nhập từ : Chile, Australia.....

Thành phẩm dây đồng tròn: $\Phi 8.0$ mm, $\Phi 12.5$ mm và $\Phi 20$ mm,

Công suất tối đa: 1.200 Tấn/ tháng

3 cavity copper furnace

German technology, made in China

Quantity: 01 line

Year of making: 2017

Control system: PLC

Input materials: Copper plate imported from: Chile, Australia

c) Dây chuyền rút đồng ủ liên tục

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 02 dây chuyền

Năm sản xuất: 2002 - 2018

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: Đồng $\Phi 8.0$ mm
Thành phẩm dây đồng tròn: Từ $\Phi 1.2$ mm đến $\Phi 4$ mm
Công suất tối đa: 450 Tấn/ tháng

c) Copper rod breakdown continuous keeping line

Italian technology, made in China
Quantity: 02 lines
Years of making: 2002 - 2018
Control system: PLC
Input materials: Copper $\Phi 8.0$ mm
Finished products: From $\Phi 1.2$ mm to $\Phi 4$ mm
Maximum capacity: 450 Tons / month

d) Dây chuyên bện đồng tâm 61 sợi (60+1)

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 02 dây chuyên
Năm sản xuất: 2003
Hệ thống điều khiển: PLC
Số bin dây: 60 + 1
Đường kính bin dây: $\Phi 630$ mm (PND)
Bánh thu: $\Phi 3150$ mm, $\Phi 2500$ mm
Thành phẩm: Cáp nhôm, đồng trần, tiết diện lên tới 800mm^2
Công suất tối đa mỗi máy: 10 km / ngày (10 km/ ngày x 2 máy: 20 km / ngày)
Công suất tối đa: 600 km/ tháng

d) 61-strands (60 + 1) concentric Stranding line

German technology, made in China
Quantity: 02 lines
Year of making: 2003
Control system: PLC
Number of bobbin: 60 + 1
Type of bobbin: $\Phi 630$ mm (PND)
Take up: $\Phi 3150$ mm, $\Phi 2500$ mm
Finished products: Aluminum cable, bare copper, cross section up to 800mm^2
Maximum capacity of each machine: 10 km / day (10 km / day x 2 machines: 20 km / day)
Maximum capacity: 600 km / month

e) Dây chuyên bọc cách điện và bán dẫn trung thế 3 lớp đồng thời

Sản xuất tại: Hàn Quốc, công nghệ Ý
Số lượng: 02 dây chuyên
Năm sản xuất: 2008
Hệ thống điều khiển: PLC
Hệ thống đầu đo xuyên tâm: SIKORA (Đức)

Thành phẩm: 16 mm² đến 630 mm²
Công suất : 7.200 m / ngày
Công suất tối đa : 216 km/ tháng

e) *Three-layer medium voltage semiconductor and insulated lines*

Made in: Korea, Ytali technology
Quantity: 02 lines
Year of making: 2008
Control system: PLC
Radial probe system: SIKORA (Germany)
Finished product: 16 mm² to 630 mm²
Capacity: 7,200 m / day
Maximum capacity: 216 km / month

g) **Dây chuyên quấn băng.**

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 01 dây chuyên
Năm sản xuất: 2006
Hệ thống điều khiển: PLC
Thành phẩm: Quấn băng đồng và băng thép các loại
Công suất: 4000 m/ ngày
Công suất tối đa: 120 km / tháng

g) *Tape Amoring line.*

German technology, made in China
Quantity: 01 line
Year of making: 2006
Control system: PLC
Finished products: Wrapped copper tape and steel tape of all kinds
Capacity: 4000 m / day
Maximum capacity: 120 km / month

h) **Dây chuyên Ghép lõi**

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 01 dây chuyên
Năm sản xuất: 2006
Hệ thống điều khiển: PLC
Thành phẩm: Ghép lõi tổng pha các loại cáp hạ thế và trung thế.
Công suất: 2000 m/ ngày
Công suất tối đa: 60 km/ tháng

g) *Core assembly line*

German technology, made in China

Quantity: 01 line
Year of manufacture: 2006
Control system: PLC
Finished products: Core composite of low and medium voltage cables.
Capacity: 2000 m / day
Maximum capacity: 60 km / month

h) Dây chuyên bọc thành phẩm

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 01 dây chuyên
Năm sản xuất: 2006
Hệ thống điều khiển: PLC
Thành phẩm: Bọc vỏ các loại cáp đơn pha và tổng pha hạ thế và trung thế.
Công suất: 2000 m/ ngày
Công suất tối đa: 60 km/ tháng

h) Finished coating line

German technology, made in China
Quantity: 01 line
Year of manufacture: 2006
Control system: PLC
Finished products: Sheathed single-phase and total-phase low and medium voltage cables.
Capacity: 2000 m / day
Maximum capacity: 60 km / month

Với năng lực thiết bị máy móc – năng lực kinh nghiệm thiết kế sản xuất, Tập đoàn Hanaka khẳng định rằng: Chúng tôi hoàn toàn đáp ứng yêu cầu của Chủ đầu tư về tiến độ, chất lượng sản phẩm. HANAKA sẽ sản xuất được tối đa cáp trung thế có ruột dẫn bằng nhôm và đồng có cấp điện áp tối đa là 40,5 kV là 60 km trong một tháng.

With the capacity of equipment and machines - the capacity of experience in design and production, Hanaka Group affirms that: We fully satisfy the Investor's requirements in terms of progress and product quality. HANAKA will be able to produce maximum medium voltage cable with aluminum and copper conductors with maximum voltage of 40.5 kV at 60 km per month.

Số lượng: 09 dây chuyền
Năm Sản Xuất: 2008 - 2014
Hệ thống điều khiển: PLC
Số bin dây: tối đa 61 sợi
Đường kính bin dây: Φ 630 mm (PND)
Bánh thu: Φ 3150 mm, Φ 2500 mm
Thành phẩm: Cáp nhôm, đồng trần, tiết diện lên tới 800mm²
Công suất tối đa mỗi máy: 40 km / ngày (1 máy)
40 km/ ngày x 9 máy : 360 km / ngày
Công suất tối đa: 10.800 km/ tháng

c) 7, 19, 36, 54 và 61 strands - Stranding line

German technology, made in China
Quantity: 09 lines
Production Year: 2008 - 2014
Control system: PLC
Number of Bobbin : up to 61 strands
Typer of Bobbin: Φ 630 mm (PND)
Take up: Φ 3150 mm, Φ 2500 mm
Finished products: Aluminum cable, bare copper, cross section up to 800mm²
Maximum capacity of each machine: 40 km / day (1 machine)
40 km / day x 9 machines: 360 km / day
Maximum capacity: 10,800 km / month

d) Dây chuyền bọc cách điện cáp ABC

Sản xuất tại: Trung Quốc, công nghệ Ytali
Số lượng: 06 dây chuyền
Năm sản xuất: 2008 - 2014
Hệ thống điều khiển: PLC
Thành phẩm: 10 mm² đến 240 mm²
Công suất: 35 km / ngày (1 máy)
Công suất tối đa: 6.300 km/ tháng (6 máy)

d) ABC cable insulating line

Made in: China, Ytali technology
Quantity: 06 lines
Years of production: 2008 - 2014
Control system: PLC
Finished product: 10 mm² to 240 mm²
Capacity: 35 km / day (1 machine)
Maximum capacity: 6,300 km / month (6 machines)

B. SẢN XUẤT CÁP VẠN XOẮN ABC CÁC LOẠI TỪ 2 ĐẾN 5 LỖI CÓ TIẾT DIỆN TỪ 10MM² ĐẾN 185MM²

B. MANUFACTURING OF 2 TO 5-ERRORS ABC LOW VOLTAGE ARIEL BUNDLED CABLES WITH SECTION FROM 10MM² TO 185MM²

a) Dây chuyên đúc cán kéo nhôm liên tục

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 dây chuyên

Năm sản xuất: 2002

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: Nhôm thời nhập từ: India, Australia, Russia...(Al>99,97%)

Thành phẩm dây nhôm tròn: $\Phi 9.5$ mm

Công suất tối đa: 3.000 Tấn/ tháng

a) LGZ Aluminium rod Continuous casting and rolling line

Italia Technology – Made in China

Q'ty: 01 line / assembly

Year of Making: 2002

Control System : PLC

Input materials : A7 Aluminium from India, Australia, Russia...(Al>99,97%)

Finish products : $\Phi 9.5$ mm Al rod

Max. Capacity: 3000 Tons/month

b) Dây chuyên rút nhôm

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 04 dây chuyên

Năm sản xuất: 2002 - 2019

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: nhôm $\Phi 9.5$ mm

Thành phẩm dây nhôm tròn: Từ $\Phi 1.8$ mm đến $\Phi 5$ mm

Công suất tối đa: 600 Tấn/ tháng (4 máy)

b) Aluminum rod breakdown line

Italian technology, made in China

Quantity: 04 lines

Years of production: 2002 - 2019

Control system: PLC

Input: aluminum $\Phi 9.5$ mm

Finished round aluminum wire: From $\Phi 1.8$ mm to $\Phi 5$ mm

Maximum capacity: 600 Tons / month (4 machines)

c) Dây chuyên máy bện 7, 19, 36, 54 và 61 sợi

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

e) Dây chuyên bện ghép lõi ABC

Công nghệ Nhật, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 03 dây chuyên

Năm sản xuất: 2012

Hệ thống điều khiển: PLC

Thành phẩm: Bện vặn xoắn cáp ABC 10 mm² đến 185 mm²

Công suất: 16 km/ ngày (1 máy)

Công suất tối đa: 1.440 km/ tháng (3 máy)

e) ABC core braiding line

Japanese technology, made in China

Quantity: 03 lines

Year of manufacture: 2012

Control system: PLC

Finished product: Cable twisted braiding ABC 10 mm² to 185 mm²

Capacity: 16 km / day (1 machine)

Maximum capacity: 1,440 km / month (3 machines)

f) Thiết bị thử nghiệm:

1 máy đo điện trở 1 chiều

1 máy đo độ đồng tâm lớp vỏ bọc

1 máy đo lực kéo đứt của cáp

1 máy phóng điện kiểm tra lớp vỏ bọc cách điện (Megaom)

2 lò để thử nóng lớp bọc các điện.

f) Test equipment:

1 1-way resistance meter

1 sheath concentricity meter

1 cable tensile gauge

1 electric sheath test (Megaom)

2 furnaces for hot testing of electrodes.

Với năng lực thiết bị máy móc – năng lực kinh nghiệm thiết kế sản xuất, Tập đoàn Hanaka khẳng định rằng: Chúng tôi hoàn toàn đáp ứng yêu cầu của Chủ đầu tư về tiến độ, chất lượng sản phẩm. HANAKA sẽ sản xuất được tối đa cáp vặn xoắn ABC các loại là 1.440 km / tháng.

With the capacity of equipment and machines - the capacity of experience in design and production, Hanaka Group affirms that: We fully satisfy the Investor's requirements in terms of progress and product quality. HANAKA will produce a maximum of all kinds of ABC twisted cables of 1,440 km / month.

C. SẢN XUẤT DÂY DẪN ACSR VÀ DÂY CHỐNG SÉT CÁC LOẠI

C. MANUFACTURE OF ACSR CONDUCTORS AND EARTH WIRES

a) Dây chuyền đúc cán kéo nhôm liên tục

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 line

Năm sản xuất: 2002

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: Aluminium from India, Australia, Russia...(Al>99,97%)

Thành phẩm dây nhôm tròn: $\Phi 9.5$ mm Al rod

Công suất tối đa: 40.000 Tấn/năm

a) LGZ Aluminium rod Continuous casting and rolling line

Italia Technology – Made in China

Q'ty : 01 line / assembly

Year of Making: 2002

Control System : PLC

Input materials: A7 Aluminium from India, Australia, Russia...(Al>99,97%)

Finish products: $\Phi 9.5$ mm Al rod

Max. Capacity: 40.000 Tons/year

b) Dây chuyền kéo chuốt nhôm cỡ đại 13 khuôn

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 04 lines

Năm sản xuất: 1 line in 2002, 1 line in 2006, 1 line in 2007, 1 line in 2019

Số khuôn chuốt: 13

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: $\Phi 9.5$ mm Al rod

Thành phẩm: Al wire $\Phi 1.8 \sim \Phi 4.5$ mm

Công suất tối đa mỗi máy: 19 Tấn/ ngày

19 tấn/ ngày x 4 máy: 76 tấn/ ngày

Công suất tối đa: 27.300 T/ năm

b) LHD 450/13 Slip type Aluminum rod breakdown machine

German Technology – Made in China

Q'ty: 04 lines / assembly

Year of Making: 1 line in 2002, 1 line in 2006, 1 line in 2007, 1 line in 2019,

Number of drawing dies: 13

Control System: PLC

Input materials: $\Phi 9.5$ mm Al rod

Finish products: Al wire $\Phi 1.8 \sim \Phi 4.5$ mm

Max. capacity per machine máy : 19T/ Day

19T/ day x 4 machines: 76T/ Day

Max. capacity : 27.300 T/ year

c) Dây chuyền bện cáp dạng khung cứng (60 bó bin)

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 02 lines

Năm sản xuất: 2003
Hệ thống điều khiển: PLC
Số bin dây: 60 + 1 pcs
Đường kính bin dây: Φ 630 mm (PND)
Bánh thu: Φ 3150 mm, Φ 2500 mm
Thành phẩm: Cáp nhôm, đồng trần, tiết diện lên tới 1200mm²
Công suất tối đa mỗi máy: 10 km / ngày
10 km/ ngày x 2 máy 20 km / ngày
Công suất tối đa : 7.200 km/ năm

c)JLK-630/6+12+18+24 Rigid Frame Type Stranding Machine (60+1 bobbin)

German Technology – Made in China
Q'ty: 02 lines / assembly
Year of Making: 2003
Control System: PLC
Number of bobbin : 60 + 1 pcs
Type of Boobin: Φ 630 mm (PND)
Take up: Φ 3150 mm, Φ 2500 mm
Finish products Stranded ACSR, Al/ Cu cable with cross section up to 1200mm²
Max. capacity per machine : 10 km / ngày
10 km/ day x 2 machines :20 km / Day
Max. capacity : 7.200 km/ year

d) Dây chuyên bện cáp dạng khung cứng JLK 630/12+18+24 (54 bobbin)

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 04 lines
Năm sản xuất: 1 line in 2003, 1 line in 2006, 1 line in 2007, 1 line in 2018
Hệ thống điều khiển: PLC
Số bin dây: 54 + 1 pcs
Đường kính bin dây: Φ 630 mm (PND)
Bánh thu: Φ 3150 mm, Φ 2500 mm
Công suất tối đa mỗi máy: 10 km / ngày
10 km/ ngày x 4 máy: 40 km / ngày
Công suất tối đa: 14.400 km/ năm

d)JLK-630/12+18+24 Rigid Frame Type Stranding Machine (54 + 1bobbin)

German Technology – Made in China
Q'ty: 04 lines / assembly
Year of Making: 1 line in 2003, 1 line in 2006, 1 line in 2007,
Control System: PLC
Number of bobbin: 54 + 1 pcs
Type of Boobin: Φ 630 mm (PND)
Take up: Φ 3150 mm, Φ 2500 mm
Max. capacity per machine /Công suất tối đa mỗi máy : 10 km / ngày
10 km/ day x 4 machines : 40 km / Day
Max. capaci: 14.400 km/year

e) Dây chuyên bện cáp dạng khung cứng – JLK 630/6+12+18 (36+1 bobbin)

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 line

Năm sản xuất: 2003

Hệ thống điều khiển: PLC

Số bin dây: 36 + 1 pcs

Đường kính bin dây: Φ 630 mm (PND)

Bánh thu: Φ 2500 mm

Công suất tối đa mỗi máy: 10 km / ngày

10 km/ ngày x 1 máy: 10 km / ngày

Công suất tối đa: 3.600 km/ năm

e)JLK 630/6+12+18 Rigid Frame Type Stranding Machine (36+1 bobbin)

German Technology – Made in China

Q'ty: 01 line / assembly

Year of Making: 2003

Control System: PLC

Number of bobbin: 36 + 1 pcs

Type of Boobin: Φ 630 mm (PND)

Take up : Φ 2500 mm

Max. capacity per machine : 10 km / ngày

10 km/ day x 1 machine : 10 km / Day

Max. capacity : 3.600 km/ year

g) Dây chuyên bện cáp dạng khung cứng – JLK 630/12+18+24 (54 bobbin)

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 line

Năm sản xuất: 2014

Hệ thống điều khiển: PLC

Số bin dây: 54 pcs

Đường kính bin dây: Φ 630 mm (PND)

Bánh thu: Φ 2500 mm

Công suất tối đa mỗi máy: 20 km / ngày

20 km/ ngày x 1 máy: 20 km / ngày

Công suất tối đa: 7.200 km/ năm

f)JLK 630/12+18+24 Rigid Frame Type Stranding Machine (54 bobbin)

German Technology – Made in China

Q'ty: 01 line / assembly

Year of Making: 2014

Control System: PLC

Number of bobbin:54 pcs

Type of Boobin: Φ 630 mm (PND)

Take up: Φ Φ 2500 mm

Max. capacity per machine : 20 km / ngày

20 km/ day x 1 machine: 20 km / Day

Max. capacity : 7.200 km/ year

h) Dây chuyên kéo chuốt nhôm cỡ đại 13 khuôn LHD 450/13

Công nghệ Đức, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 lines

Năm sản xuất: 1 line in 2014

Số khuôn chuốt: 13

Hệ thống điều khiển: PLC

Nguyên liệu vào: $\Phi 9.5$ mm Al rod

Thành phẩm: Al wire $\Phi 1.8 \sim \Phi 4.5$ mm

Công suất tối đa: 25Tấn/ ngày

25 Tấn/ ngày x 1 máy 25 Tấn/ ngày

Công suất tối đa: 9.000 Tấn/ ngày

h) LHD 450/13 Slip type Aluminum rod breakdown machine

German Technology – Made in China

Q'ty: 01 lines / assembly

Year of Making: 1 line in 2014

Number of drawing dies: 13

Control System: PLC

Input materials: $\Phi 9.5$ mm Al rod

Finish products: Al wire $\Phi 1.8 \sim \Phi 4.5$ mm

Max. capacity: 25T/ Day

25T/ day x 1 machine : 25T/ Day

Max. capacity : 9.000 T/ year

Như vậy: Với năng lực tối đa của HANAKA hiện tại:

Đúc cán nhôm : 40.000Tấn/Năm

Rút nhôm : 27.300Tấn/Năm

Bện nhôm với các loại cáp nhôm : 25.200 km / năm (tương đương 27.500 tấn nhôm)

Thus: With the maximum capacity of the current HANAKA:

- Aluminum casting- rolling: 40,000 tons / year

- Aluminum rod breakdown: 27,300 tons / year

- Aluminum with aluminum cables stranding: 25,200 km / year (equivalent to 27,500 tons of aluminum)

Với năng lực thiết bị máy móc – năng lực kinh nghiệm thiết kế sản xuất, Tập đoàn Hanaka khẳng định rằng: Chúng tôi hoàn toàn đáp ứng yêu cầu của Chủ đầu tư về tiến độ, chất lượng sản phẩm. Hanaka có thể sản xuất cáp nhôm trần lõi thép với các loại cáp có kết cấu như cáp ACSR 50/8; 70/11; 90/16; 120/19; 185/24.... và các loại dây chống sét TK 50; 70... và cáp Phlox 116,2; Phlox 147,1; Pastel 147,1; đáp ứng yêu cầu của Chủ đầu tư.

With the capacity of equipment and machines - the capacity of experience in design and production, Hanaka Group affirms that: We fully satisfy the Investor's requirements in terms of progress and product quality. Hanaka can manufacture bare steel core aluminum cables with structural cables like ACSR 50/8 cable; 70/11; 90/16; 120/19; 185/24 and types of earthwire TK 50; 70 ... and Phlox 116.2; Phlox 147.1; Pastel 147.1; to satisfy the Investor's request.

**NĂNG LỰC VÀ KINH NGHIỆM TRONG LĨNH VỰC SẢN XUẤT
MBA PHÂN PHỐI ĐIỆN ÁP ĐẾN 35KV CÔNG SUẤT ĐẾN 15MVA
MBA TRUYỀN TẢI ĐIỆN ÁP 220 – 500KV CÔNG SUẤT ĐẾN 900MVA**

**CAPACITY AND EXPERIENCE IN THE FIELD OF DISTRIBUTION TRANSFORMER
MANUFACTURING VOLTAGE UP TO 35KV, POWER UP TO 15MVA
POWER TRANSFORMER VOLTAGE UP TO 220 - 500KV POWER UP TO 900MVA**

**I. Năng lực kinh nghiệm thiết kế sản xuất
máy biến áp phân phối, máy biến áp
truyền tải 220-500kV**

Với đội ngũ kỹ sư chuyên ngành thiết bị điện kinh nghiệm lâu năm trong ngành sản xuất máy biến thế và sự hỗ trợ từ các chuyên gia kỹ thuật của hãng Takaoka Toko Nhật Bản,...Hanaka chủ động trong việc thiết kế các loại máy biến áp có cấp điện áp 22kV, 35kV, 110kV, 220 kV, 500 kV phục vụ cho EVN và các dự án điện Gió, điện mặt trời, điện hạt nhân, thủy điện, nhiệt điện ...

**Danh sách cán bộ điều hành sản xuất máy
biến áp của Công ty Cổ phần tập đoàn
HANAKA.**

ÔNG: MÃN NGỌC ANH

Chức vụ: Chủ tịch HĐQT, Tổng Giám Đốc

Sinh năm: 1971

Cử nhân kinh tế

Doanh nhân sao đỏ 2003

Bằng khen của Chủ tịch nước 2006

Bằng khen của Thủ tướng Chính Phủ 2004

Cúp vàng doanh nhân Tâm & Tài

Đại biểu HĐND tỉnh Bắc Ninh khóa 2004-2009

Chủ tịch Hội doanh nhân trẻ tỉnh Bắc Ninh

Cúp Thánh Gióng – Doanh nhân tiêu biểu 2010

Sao vàng Đất Việt – Top 10 Việt Nam

**I. Experience in designing and
manufacturing Distribution
Transformers; 220-500kV power
transformers**

With a team of engineers specialized in electrical equipment with long-term experience in the transformer manufacturing industry and the support from technical experts of Takaoka Toko Japan..., Hanaka is proactive in designing transformers with voltage 22kV, 35kV, 110kV, 220 kV, 500 kV serving EVN and wind power projects, solar power, nuclear power, hydroelectricity, thermal power ...

**List of transformer production operators
of HANAKA Group Joint Stock Company.**

MR: MAN NGOC ANH

**Position: Chairman of the Board , General
Director**

Year of birth: 1971

Bachelor of Economics

Red Star businessman 2003

President's Certificate of Merit 2006

Prime Minister's Certificate of Merit 2004

Gold Cup for Entrepreneurs Tam & Tai

Member of People's Council of Bac Ninh province, term of 2004-2009

Chairman of Bac Ninh Young Entrepreneurs Association

Thanh Giong Cup - Outstanding Entrepreneur 2010

Vietnam Gold Star - Top 10 Vietnam

ÔNG: DƯƠNG LẠC**Chức vụ: Thành viên HĐQT – Cố vấn tư vấn cấp cao**

Sinh năm: 1948

Tiên sĩ kinh tế, Cử nhân chính trị

Huân Chương lao động hạng III

Danh hiệu nhà doanh nghiệp giỏi của Hà Nội

Nguyên giám đốc nhà máy chế tạo biến thế - Bộ Công nghiệp

Nguyên Chủ tịch HĐQT kiêm TGD Công ty TNHH máy biến thế ABB Việt Nam

MR: DUONG LAC**Position: Member of the Board of Directors - Senior consultant**

Year of birth: 1948

PhD in economics, Bachelor of politics

Labor Order, class III

The title of good entrepreneur in Hanoi

Former Director of Transformer Manufacturing Factory - Ministry of Industry

Former Chairman of the Board of Directors cum General Director of ABB Transformer Vietnam Company Limited

ÔNG: TẠ XUÂN KIÊN**Chức vụ: Thành viên HĐQT – Cố vấn tư vấn cấp cao**

Sinh năm 1946

Kỹ sư thiết bị điện

Huy chương vì sự nghiệp công nghiệp Việt Nam

Nguyên phó giám đốc kỹ thuật nhà máy chế tạo biến thế Hà Nội – Bộ công nghiệp

Nguyên GD sản xuất - Ủy viên HĐQT Công ty TNHH máy biến thế ABB Việt Nam

MR: TA XUAN KIEN**Position: Member of the Board of Directors - Senior consultant**

Year of birth: 1946

Electrical equipment engineer; Medal for the Cause of Vietnam Construction industry

Former Deputy Technical Director of Hanoi Transformer Manufacturing Factory - Ministry of Industry

Former Director of Production - Member of the Board of Directors of ABB Transformer Vietnam Company Limited

ÔNG: VŨ ANH TUẤN**Chức vụ: P. Tổng giám đốc Công ty cổ phần tập đoàn HANAKA**

Sinh năm: 1972

Cử nhân kinh tế.

MR: VU ANH TUAN**Position: Deputy General Director of HANAKA Group Joint Stock company**

Year of birth: 1972

Bachelor of Economics.

ÔNG TRƯỞNG CÔNG LỄ**Chức vụ: Giám đốc chất lượng – Trưởng ban chỉ đạo ISO Tập đoàn Hanaka**

Sinh năm 1949

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên giám đốc chất lượng Công ty TNHH máy biến thế ABB Việt Nam

MR. TRUONG CONG LE**Position: Quality Management Representative - Head of ISO Steering Committee Hanaka Group**

Year of birth: 1949

Electrical equipment engineer

Former Quality Director of ABB Transformer Vietnam Co., Ltd.

ÔNG: BUI KIM HUY

Chức vụ: TGD Công ty cổ phần sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500kV

Sinh năm: 1960

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên Trưởng phòng KH – VT Công ty liên doanh Vina – Takaoka Cẩm Phả

BÀ: NGUYỄN THỊ NGUYỆT

Chức vụ: Cố vấn tư vấn thiết kế máy biến áp cấp cao

Sinh năm: 1950

Kỹ sư thiết bị điện

Huân chương Anh hùng lao động thời kỳ đổi mới về thiết kế MBA 500kV tại Tổng Công ty thiết bị điện Đông Anh.

Nguyên Cán bộ phòng nghiên cứu công nghệ - thiết kế - Tổng Công ty thiết bị điện Đông Anh

ÔNG: VÕ TIẾN DŨNG

Chức vụ: Trưởng phòng kỹ thuật Công ty cổ phần sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500kV và Công ty cổ phần sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500kV

Sinh năm: 1969

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên Phó Trưởng phòng chế tạo sản xuất – Quản đốc phân xưởng quấn dây - Công ty liên doanh Vina – Takaoka Cẩm Phả

ÔNG LAI VĂN HUYỀN

Chức vụ: Quản đốc phân xưởng quấn dây máy biến áp Công ty Cổ phần tập đoàn Hanaka và Công ty cổ phần sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500kV

Sinh năm: 1965

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên Quản đốc phân xưởng quấn dây - Công ty liên doanh Vina – Takaoka Cẩm Phả

MR: BUI KIM HUY

Position: General Director of Hanaka 220-500kV Power Transformer Manufacturing Joint Stock Company

Year of birth: 1960

Electrical equipment engineer

Former Head of Planning - Material Department of Vina - Takaoka Cam Pha Co.,Ltd

Ms.: NGUYEN THI NGUYET

Position: Senior transformer design consultant

Year of birth: 1950

Electrical equipment engineer

Labor Hero Medal in the renovation period for 500kV MBA design at Dong Anh Electrical Equipment Corporation.

Former Officer of Technology Research - Design - Dong Anh Electrical Equipment Corporation

MR: VO TIEN DUNG

Position: Head of Technical Department of 220-500kV Power Transformer Manufacturing Joint Stock Company

Year of birth: 1969

Electrical equipment engineer

Former Deputy Head of Manufacturing Department - Head Foreman of a winding workshop - Vina - Takaoka Cam Co., Ltd.

MR. LAI VAN HUYEN

Position: Head Foreman of transformer winding workshop Hanaka Group Joint Stock Company and 220-500kV Power Transformer Manufacturing Joint Stock Company

Year of birth: 1965

Electrical equipment engineer

Former Head Foreman of the Winding Workshop - Vina - Takaoka Cam Pha Co., Ltd.

ÔNG NGÔ ANH TÂN**Chức vụ: Trưởng phòng kiểm tra chất lượng máy biến áp Tập đoàn Hanaka**

Sinh năm: 1974

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên Cán bộ phòng QLCL - Công ty liên doanh Vina – Takaoka Cẩm Phả

MR. NGO ANH TAN**Position: Head of Transformer Quality Control Department of Hanaka Group**

Year of birth: 1974

Electrical equipment engineer

Former Officer of Quality Control Department - Vina - Takaoka Cam Pha Co., Ltd.

ÔNG TỪ VĂN DŨNG**Chức vụ: Giám đốc kế hoạch – vật tư máy biến áp Công ty Cổ phần tập đoàn Hanaka và Công ty cổ phần sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500kV**

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên cán bộ phòng công nghệ - Công ty liên doanh Vina – Takaoka Cẩm Phả

MR. TU VAN DUNG**Position: Chief Procurement Officer of Hanaka Group Joint Stock Company and 220-500kV Power Transformer Manufacturing Joint Stock Company**

Electrical equipment engineer

Former staff of technology department - Vina - Takaoka Cam Pha Co., Ltd.

ÔNG NGUYỄN HỮU THU**Chức vụ: Quản đốc phân xưởng lắp ráp máy biến áp Công ty Cổ phần tập đoàn Hanaka và Công ty cổ phần sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500kV**

Kỹ sư thiết bị điện

Nguyên cán bộ phòng công nghệ - Công ty liên doanh Vina – Takaoka Cẩm Phả

MR. NGUYEN HUU THU**Position: Head Foreman of transformer assembly workshop of Hanaka Group Joint Stock Company and 220-500kV Power Transformer Manufacturing joint stock company**

Electrical equipment engineer

Former staff of technology department - Vina - Takaoka Cam Co., Ltd.

2. Danh sách các kỹ sư cán bộ tập đoàn Takaoka – Toko chuyển giao công nghệ, đào tạo hướng dẫn sản xuất máy biến áp 220 kV và 500 kV

Mr. WADA giám đốc thiết kế máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

Mr. IWAI Trưởng phòng thiết kế máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

Mr. TSUKADA chuyên gia thiết kế máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

Mr. SATO chuyên gia thiết kế máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

Mr. SHIMIZU trưởng phòng sản xuất máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

Mr. TAMURA trưởng phòng Quản lý chất lượng máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

Mr. KUMADA Trưởng phòng công nghệ sản xuất máy biến áp truyền tải TAKAOKA – TOKO

2. List of engineers and staff of Takaoka - Toko group transferring technology, training transformer manufacturing for 220 kV and 500 kV

Mr. WADA design director of power transformers TAKAOKA – TOKO

Mr. IWAI - design manager of power transformers TAKAOKA - TOKO

Mr. TSUKADA design – expert of power transformers TAKAOKA - TOKO

Mr. SATO design – expert of power transformers TAKAOKA - TOKO

Mr. SHIMIZU Head of department power transformer production TAKAOKA – TOKO

Mr. TAMURA Head of power Transformer Quality Control TAKAOKA - TOKO

Mr. KUMADA Head of power transformer technology TAKAOKA – TOKO

II. Năng lực thiết bị nhà xưởng/ *Factory equipment capacity*

1. Năng lực nhà xưởng/ *Factory capacity*

Tất cả nhà xưởng sản xuất máy biến áp truyền tải kết cấu thép JAMIN:

Xưởng sản xuất dây dệt chữ nhật (80x98m) : diện tích 7.840 m² xây dựng năm 2008

Xưởng chế tạo vật liệu cách điện, Quấn dây, chế tạo lõi thép , Lắp ráp máy biến áp truyền tải (132 x 100m): diện tích 13.200 m² xây dựng năm 2008, hệ thống cầu trục chiều cao nâng 22m sức nâng 200 tấn, Xe bàn đệm khí sức nâng 300 tấn.

Xưởng chế tạo chi tiết cơ khí, Vỏ máy (64x112m) : diện tích 7.168 m² xây dựng năm 2020 hệ thống cầu trục chiều cao nâng 14m, sức nâng 60 tấn.

All power transformer factories are JAMIN steel structure:

Flat rectangular wire factory (80x98m): built in 2008 with an area of 7,840 m²

Workshop for manufacturing insulation materials, winding, fabricating steel cores, Assembling power transformers (132 x 100m): built in 2008 with an area of 13,200 m², crane system with 22m height lifting capacity of 200 tons , Air cushion car lift 300 tons.

Workshop for manufacturing mechanical, transformer tank (64x112m): area of 7,168 m², built in 2020, crane system with height of 14m, lifting capacity of 60 tons.

2. Năng lực thiết bị/ *Equipment capacity*

1) Dây chuyền xẻ băng tôn silic

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 dây chuyền

Năm sản xuất: 2016

Hệ thống điều khiển: PLC

Chiều rộng băng tôn: 1200 mm

Chiều dày băng tôn: 0.23 – 0.3 mm

Công suất tối đa : 1800 tấn/ tháng

1) *Slitting line for silicon steel*

Germany technology, made in China

Qty: 01 line

Year of making : 2016
Control system: PLC
Width: 1200 mm
Thickness: 0.23 - 0.3 mm
Max. capacity: 1800 tons / month

2) Dây chuyền cắt chéo tôn silic

Công nghệ: GOERG / Germany, sản xuất tại Germany
Số lượng: 01 dây chuyền
Năm sản xuất: 2016
Hệ thống điều khiển: PLC
Chiều rộng băng tôn: 100 - 1020 mm
Chiều dài lá tôn : 600 - 5500 mm
Công suất tối đa: 12 máy các loại / tháng

2) Cut – to – length line for silicon steel

Technology: GOERG / Germany, made in Germany
Qty : 01 line
Year of making: 2016
Control system: PLC
Width: 100 - 1020 mm
Length: 600 - 5500 mm
Max. capacity: 12 machines of all kinds / month

3) Máy quấn dây trực đứng 25 tấn.

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 01 máy.
Năm sản xuất: 2017
Hệ thống điều khiển: PLC
Đường kính trong cuộn dây: 1000 – 3200 mm
Chiều cao cuộn dây: 3200 mm
Khối lượng cuộn dây: 25 tấn
Năng suất: 4 máy/ tháng

3) 25 tons vertical winding machine.

Germany technology, made in China

Quantity: 01 unit.
Year of making: 2017
Control system: PLC
Coil inner diameter : 1000 - 3200 mm
Coil height: 3200 mm
Coil weight: 25 tons
Productivity: 4 machines / month

4) Máy quấn dây trực đứng 15 tấn.

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 02 máy.
Năm sản xuất: 2017
Hệ thống điều khiển: PLC
Đường kính trong cuộn dây: 800 – 2800 mm
Chiều cao cuộn dây: 3000 mm
Khối lượng cuộn dây: 15 tấn
Năng suất 8 máy / tháng

4) 15 tons vertical winding machine.

Germany technology, made in China
Quantity: 02 unit.
Year of making: 2017
Control system: PLC
Coil inner diameter : 800 – 2800 mm
Coil height: 3000 mm
Coil weight: 15 tons
Productivity: 8 machines / month

5) Máy quấn dây trực ngang 20 tấn.

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc
Số lượng: 01 máy.
Đường kính trong cuộn dây: 800 – 3000 mm
Chiều cao cuộn dây: 3000 mm
Khối lượng cuộn dây: 20 tấn
Năng suất 4 máy / tháng

5) 20 tons horizontal winding machine.

Germany technology, made in China

Quantity: 01 unit.

Coil inner diameter : 800 – 3000 mm

Coil height: 3000 mm

Coil weight: 20 tons

Productivity: 4 machines / month

6) Máy quấn dây trực ngang 10 tấn.

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 03 máy.

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Đường kính trong cuộn dây: 400 – 1100 mm

Chiều cao cuộn dây: 2800 mm

Khối lượng cuộn dây: 10 tấn

Năng suất 12 máy / tháng.

6) 10 tons horizontal winding machine.

Germany technology, made in China

Quantity: 03 set.

Year of making: 2017

Control system: PLC

Coil inner diameter : 400 – 1100 mm

Coil height: 2800 mm

Coil weight: 10 tons

Productivity: 12 machines / month

7) Dây chuyền tráng men (bọc men cách điện) dây dẹt:

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 dây chuyền

Số sợi đồng thời: 4 sợi

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Tiết diện dây: 5 - 65mm²

Kích thước dây max: 3.55 x 16 mm

Công suất tối đa: 480 tấn / tháng

7) Dây chuyên tráng men (bọc men cách điện) dây dệt:

Italy technology, made in China

Quantity: 01 line.

Số sợi đồng thời: 4 sợi

Year of making: 2017

Control system: PLC

Wire section: 3.55 x 16 mm

Dimension of wire: 3.55 x 16 mm

Max. Capacity: 480 tons/ month

8) Dây chuyên hoán vị dây quấn:

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 dây chuyên

Số sợi hoán vị: 49 sợi

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Công suất tối đa: 1800 tấn / tháng

8) Dây chuyên hoán vị dây quấn:

Italy technology, made in China

Quantity: 01 line.

Số sợi hoán vị: 49 sợi

Year of making: 2017

Control system: PLC

Max. Capacity: 1800 tons/ month

9) Trung tâm gia công vật liệu cách điện

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 Hệ thống.

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Năng suất : 280 tấn vật liệu cách điện / tháng.

9)Center for insulating materials

Germany technology, made in China

Quantity: 01 system

Year of making: 2017

Control system: PLC

Productivity : 280tons/ month

10) Máy nén nóng vật liệu cách điện 2000 tấn

Công nghệ Italy, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 máy

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Kích thước phôi nén: 100 x 3200 x 3200 mm

Năng suất 3000 tấn / tháng

10) Máy nén nóng vật liệu cách điện 2000 tấn

Italy technology, made in China

Quantity: 01 set

Year of making: 2017

Control system: PLC

Dimention: 100 x 3200 x 3200 mm

Productivity : 3000 tons/ month

11) Máy nén ép cuộn dây 350 tấn

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 máy.

Năm sản xuất: 2018

Hệ thống điều khiển: PLC

Năng suất 30 máy / tháng

11) Máy nén ép cuộn dây 350 tấn

Germany technology, made in China

Quantity: 01 set

Year of making: 2018

Control system: PLC

Productivity : 30sets / month

12) Hệ thống lò sấy pha dầu chân không VPD 400

Công nghệ Germany, sản xuất tại Trung Quốc

Số lượng: 01 .

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Kích thước: Dài x rộng x cao: 12 x 5 x 5,5 m

Năng suất: 16 máy / tháng

12) Vacuum oil drying oven system VPD 400

Germany technology, made in China

Quantity: 01

Year of making: 2017

Control system: PLC

Dimention: length x width x heigth : 12 x 5 x 5,5 m

Productivity : 16sets / month

13) Hệ thống lò sấy pha dầu chân không VPD 300

Công nghệ Germany, rung Quốc

Số lượng: 01 .

Năm sản xuất: 2017

Hệ thống điều khiển: PLC

Kích thước: Dài x rộng x cao: 11 x 4 x 5,0 m

Năng suất: 16 máy / tháng

13) Vacuum oil drying oven system VPD 300

Germany technology, made in China

Quantity: 01

Year of making: 2017

Control system: PLC

Dimention: length x width x heigth : 11 x 4 x 5,0 m

Productivity : 16sets / month

14) Máy hút chân không SVM – 2500S

Sami / nhật bản

Năm sản xuất: 2016

Số lượng: 02

Năng suất: 30 máy / tháng.

14) SVM – 2500S Vacuums

Sami/ Japan

Quantity: 02

Year of making: 2016

Productivity : 30sets / month

14) Máy lọc chân không SVD – 6000E

Sami / nhật bản

Năm sản xuất: 2016

Số lượng: 02

Năng suất: 30 máy / tháng.

15) SVD – 6000E vacuum filter

Sami/ Japan

Quantity: 02

Year of making: 2016

Productivity : 30sets / month

III. Năng lực thí nghiệm

3.1 Trung tâm thí nghiệm máy biến áp 110kV, 220kV và 500 kV: Công suất thử nghiệm: Điện áp 220 – 500kV, công suất tới 250 MVA ba pha, một pha 300MVA

Công nghệ Germany, Hãng BHT Trung Quốc cung cấp

Số lượng: 01 .

Năm sản xuất: 2017

Năng suất: 8 máy / tháng

Kích thước phòng chống nhiễu (phòng thử nghiệm):

Dài 36 m x Rộng 24 m x cao 23 m.

3.2 Các thiết bị chính:

3.2.1 Hệ thống thử xung sét: 3000 kV, 300 kJ:

Các thanh phần chính:

- Máy phát xung áp: 3000kV/300kJ

- Bộ chia áp dùng tụ 3000kV/400pF

- Thiết tạo xung cắt đuôi:2400kV/400pF

- Hệ thống đo lường, kiểm soát bằng máy tính dùng cáp quang.

3.2.2 Bộ thử nghiệm hoàn chỉnh thử cao áp tần số công nghiệp

(Power frequency voltage withstand test): 500kV/ 2A.

3.2.3 Moto- generator sets

3.2.3.1 Motor – generator set: 7500 kVA (50, 60Hz)

3.2.3.2 Motor – generator set: 20000 kVA (200Hz)

3.2.3.3 Cụm động cơ – Máy phát 7500kVA, 50/60Hz.

- DC motor 1600kW, 750 V , một bộ

3.2.3.4 7500kVA, 200Hz, Cụm động cơ - máy phát:

- Bộ động cơ – máy phát 2000kVA, 200 Hz.

3.2.3.5 Máy phát co 6 đầu ra một co 3 đầu

3.2.3.5 Bộ bi của tổ máy phát co bi trượt có bôi trơn bằng dầu

3.2.3.6 Máy phát chạy 30 phút khi qua tải dưới 1.5 lần.

3.2.3.7 Co chế độ 3 pha và 1 pha

3.2.3.8 Dạng sóng: độ méo sóng: nhỏ hơn 3%

3.2.4 máy biến áp chỉnh lưu: 2200kVA, three pha, 50 Hz, 10Kv/ 615kV

3.2.5 Bộ máy cắt vận hành bản điện, tắt bằng tay

3.2.6. Máy biến áp trung gian 10.000 kVA/ 110kV

Input voltage 2x24.2 ±8x 2.6)/ 6 kV

Frequency : 50/200 Hz, YN d11

3.2.7 2000 kVA máy biến áp phụ trợ

2000kVA/ 38.85- 220 kV

Input voltage: 6kV

Out put voltage: 26.68 ÷220kV, Frequency : 200 Hz, Connection : Ii0

3.2.7 Dàn tụ

- Công suất: 106200kVAR, Điện áp: 114.3 kV, 3 pha

- Thử cách điện: AC 270 kV, Tần số: 50/60Hz

3.2.7 Kháng bù

- Số lượng: 06 máy / pha

- Voltage : 6.3kV

- Công suất: 630kVA

3.2.8 Hệ thống kiểm soát thử nghiệm (Test control system)

3.2.9. Sứ xuyên tường và cầu dao cách ly, Sứ 110 kV, Cầu Dao cách ly dùng thủy lực

3.2.10 Bộ chia pha 800kV

3.2.11. Nhiệt kế hồng ngoại

3.2.12 Cầu đo tỷ số biến

3.2.13 Cầu đo điện trở một chiều

3.2.14. Máy thử cách điện dầu dùng trong máy biến áp và thiết bị đóng cắt

3.2.14 Máy phân tích quang phổ ký dầu và khí

3.2.15 Máy đo độ ẩm trong dầu

3.2.16 Máy đo tang dầu

3.2.17 Máy đo độ ồn

3.2.18 Bộ ghi xách tay không dùng giấy

3. 2.19 Máy đo điện trở cách điện KEW 3125A

3.2.20 Máy đo nhiễu sóng điện từ

3.2.21 Các đầu điện cực màn chắn

3.2.22 FRA winding frequencu respond analysis

III Experimental capacity

3.1 Testing center for 110kV, 220kV and 500 kV transformers: Test capacity: Electricity 220 - 500kV, capacity up to 250 MVA three-phase, 300MVA single-phase

Technology Germany, China BHT company provides

Quantity: 01.

Year of making : 2017

Productivity: 8 sets / month

Dimensions for interference prevention (laboratory):

Length 36 m x Width 24

3.2 Main equipment:

3.2.1 Impulse tester: 3000 kV, 300 kJ:

The main sections:

- Pulse voltage generator: 3000kV / 300kJ

- Bộ chia áp dùng tụ 3000kV / 400pF capacitors

- Thiết tạo xung cắt đầu: 2400kV / 400pF

- Measuring and controlling system by computer using optical cable.

*3.2.2 The complete test set for the industrial frequency high-voltage test
(Power frequency voltage withstand test): 500kV / 2A.*

3.2.3 Moto- generator sets

3.2.3.1 Motor - generator set: 7500 kVA (50, 60Hz)

3.2.3.2 Motor - generator set: 20000 kVA (200Hz)

3.2.3.3 Engine cluster - Generator 7500kVA, 50 / 60Hz.

- DC motor 1600kW, 750 V, one set

3.2.3.4 7500kVA, 200Hz, Engine - generator cluster:

- Engine - generator 2000kVA, 200 Hz.

3.2.3.5 Generator has 6 outputs with 3 ends

3.2.3.5 Ball set of sliding ball-bearing machine unit with oil lubrication

3.2..3.6 The machine runs for 30 minutes with a load of less than 1.5 times.

3.2.3.7 3-phase and 1-phase contraction mode

3.2.3.8 Waveform: parallel distortion: less than 3%

3.2.4 rectifier transformers: 2200kVA, three phase, 50 Hz, 10KV / 615kV

3.2.5 The cutting machine are electrically operated, manually turned off

3.2.6. Intermediate transformer 10,000 kVA / 110kV

In put voltage: 2x24.2 ± 8x 2.6) / 6 kV

Frequency: 50/200 Hz, YN d11

3.2.7 2000 kVA auxiliary transformer

2000kVA / 38.85- 220 kV

- Input voltage: 6kV

- Out put voltage: $26.68 \div 220kV$, Frequency: 200 Hz, Connection: Ii0

3.2.7 Condenser

- Power: 106200kVAR, Voltage: 114.3 kV, 3 phase

- Test insulation: AC 270 kV, Frequency: 50 / 60Hz

3.2.7 Compensation reactor

- Quantity: 06 sets/ phase

- Voltage: 6.3kV

- Capacity: 630kVA

3.2.8 Test control system

3.2.9. Sứ xuyên tường và cầu dao cách ly, 110 kV porcelain, Cầu Dao isolator hydraulic

3.2.10 800kV phase divider

3.2.11. Infrared thermometer

3.2.12 Variable ratio measurement bridge

3.2.13 DC resistor bridge

3.2.14. Oil insulation tester used in transformers and switching equipment

3.2.14 Oil and gas spectrophotometer

3.2.15 Oil moisture meter

3.2.16 Oil drum gauge

3.2.17 Sound meter

3.2.18 Paperless portable recorder

3. 2.19 KEW 3125A Insulation Tester

3.2.20 Electromagnetic interference meter

3.2.21 Screen electrode oils

3.2.22 FRA winding frequencu respond analysis

Ngoài các dây chuyên thiết bị máy móc trên phục vụ sản xuất máy biến áp truyền tải, Hanaka còn có các dây chuyên máy móc khác để phục vụ và hỗ trợ sản xuất máy biến áp phân phối các loại như sau:

- Dây chuyên xẻ băng cắt chéo tôn silic; tôn amorphous

- Lò ủ tôn silic; tôn amorphous

- hệ thống các máy quấn dây tự động, tra dầu chân không
- Hệ thống thử nghiệm máy biến áp đạt tiêu chuẩn Vilas 952 và nhiều thiết bị chuyên dụng khác

In addition to the above lines of machinery and equipment for the production of transmission transformers, Hanaka also has other lines of machinery to serve and support the production of distribution transformers of all kinds as follows:

- *Slitting line and cut to length line for silicon steel; amorphous steel*
- *Silicon; amorphous steel oven*
- *A system of automatic winding machines, vacuum lubrication*
- *Testing system for transformers meeting Vilas 952 standard and many other specialized equipment*

Với năng lực thiết bị máy móc – năng lực kinh nghiệm thiết kế sản xuất, Tập đoàn Hanaka khẳng định rằng: Chúng tôi hoàn toàn đáp ứng yêu cầu của Chủ đầu tư về tiến độ, chất lượng sản phẩm.

Đối với máy biến áp phân phối điện áp 35kV trung bình mỗi tháng công ty Chúng tôi sản xuất bình quân đạt 300 máy /tháng, công suất trung bình 630kVA.

Đối với máy biến áp truyền tải: 64 máy 110kV /năm ; 12 máy 220kV /năm và 4 máy 500kV/ năm.

With the capacity of equipment and machines - the capacity of experience in design and production, Hanaka Group affirms that: We fully meet the Investor's requirements on progress and product quality.

For 35kV distribution transformers of average voltage per month, our company produces an average of 300 units / month, average capacity 630kVA.

For transmission transformers: 64 machines 110kV / year; 12 machines 220kV / year and 4 machines 500kV / year.

DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP

Production lines



Xưởng chế tạo cuộn dây (nhiệt độ duy trì liên tục 25°C độ ẩm 55%) - Windings processing workshop.
Maintaining temperature is 25oC, humidity is 55%



Trung tâm gia công vật liệu cách điện
Insulated materials processing center



Máy cưa vật liệu cách điện
Insulated materials sawing



Xe bàn điện khí 300 tấn
air film movers 300 ton



Lò sấy pha hơi
Vapor phase drying Plant

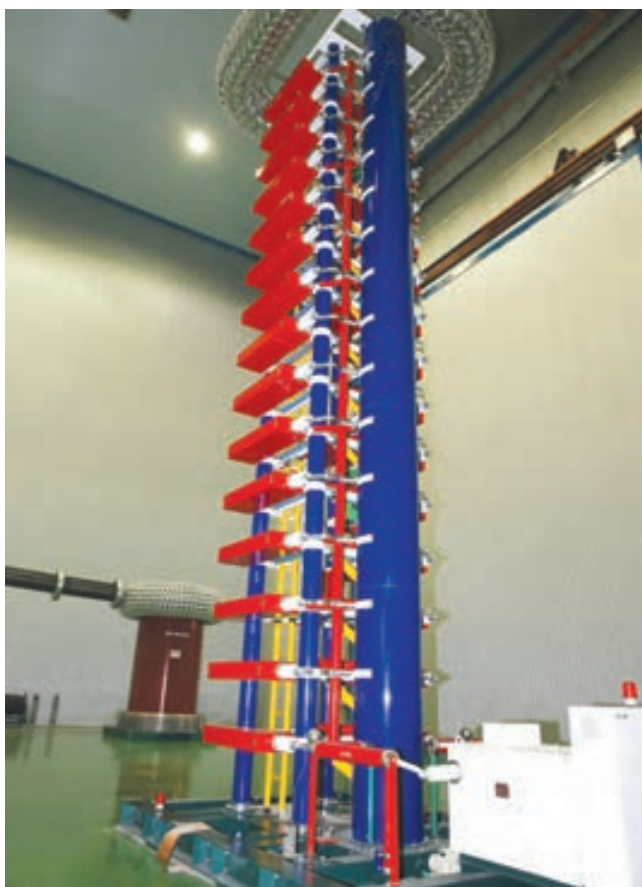


Dây chuyền cắt chéo lõi thép silic
Cut to length line for silicon steel



DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP

Production lines



Máy phát xung áp 3000 kV - 300 kJ
Impulse Voltage Generator 3000 kV - 300 kJ



Máy tạo xung áp sóng cắt
Chopping device



Tổ động cơ máy phát 7500 KVA và 2000 KVA
M-G 7500 KVA - 2000 KVA

DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP

Production lines



Thiết bị phân tích đáp ứng tần số
sweep Frequency response analyzer



Máy gia công vật liệu cách điện
Insulated materials processing machine



Nhà xưởng sản xuất
workshop



Hệ thống tụ bù 100 MVAR
Capacitor bank 100 MVAR



Bàn lật lõi thép 150 tấn
Core stacking table 150 ton



Thiết bị đo phóng điện cục bộ
Multi - channel digital PD Integrativr analyzer

DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP

Production lines



*Xẻ băng thép silic
Silicon steel slitting line*



*Lắp ghép lõi từ máy biến áp
Transformer core assembling*



Máy quấn dây - winding machine



Máy gia công vật liệu cách điện -

DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP

Production lines

Máy quấn đồng lá
Copper foil winding machine



Máy quấn cuộn dây cao áp
HV winding machine



Insulated materials processing machine



Hệ thống lò sấy và nạp dầu chân không - Drying oven and oil vacuum filling

DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT MÁY BIẾN ÁP

Production lines



Thử nghiệm máy biến áp - Transformer testing



Trạm thử nghiệm máy biến áp - Transformer testing station

NHẬP KHO VÀ VẬN CHUYỂN

Storage and Delivery



Nhập kho máy biến áp - Transformer storage



Vận chuyển máy biến áp - Transformer delivery



Máy biến áp truyền tải Power transformer





HANAKA
GROUP



NHÀ CUNG CẤP THIẾT BỊ ĐIỆN HÀNG ĐẦU VIỆT NAM CÔNG NGHỆ 4.0
Vietnam's leading electrical equipment supplier technology 4.0

Máy biến áp khô Dry type transformer





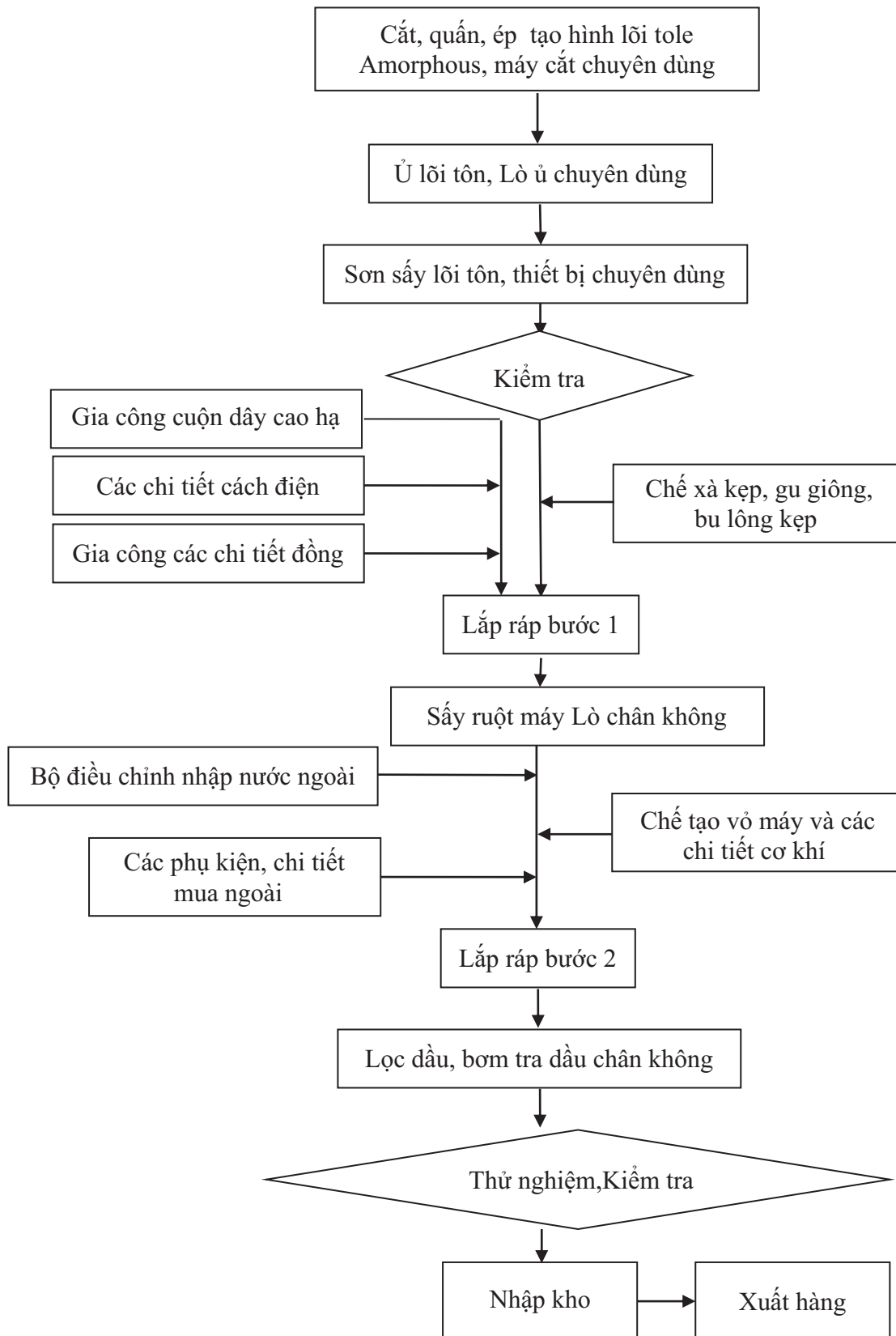
Máy biến áp dầu Oil transformer



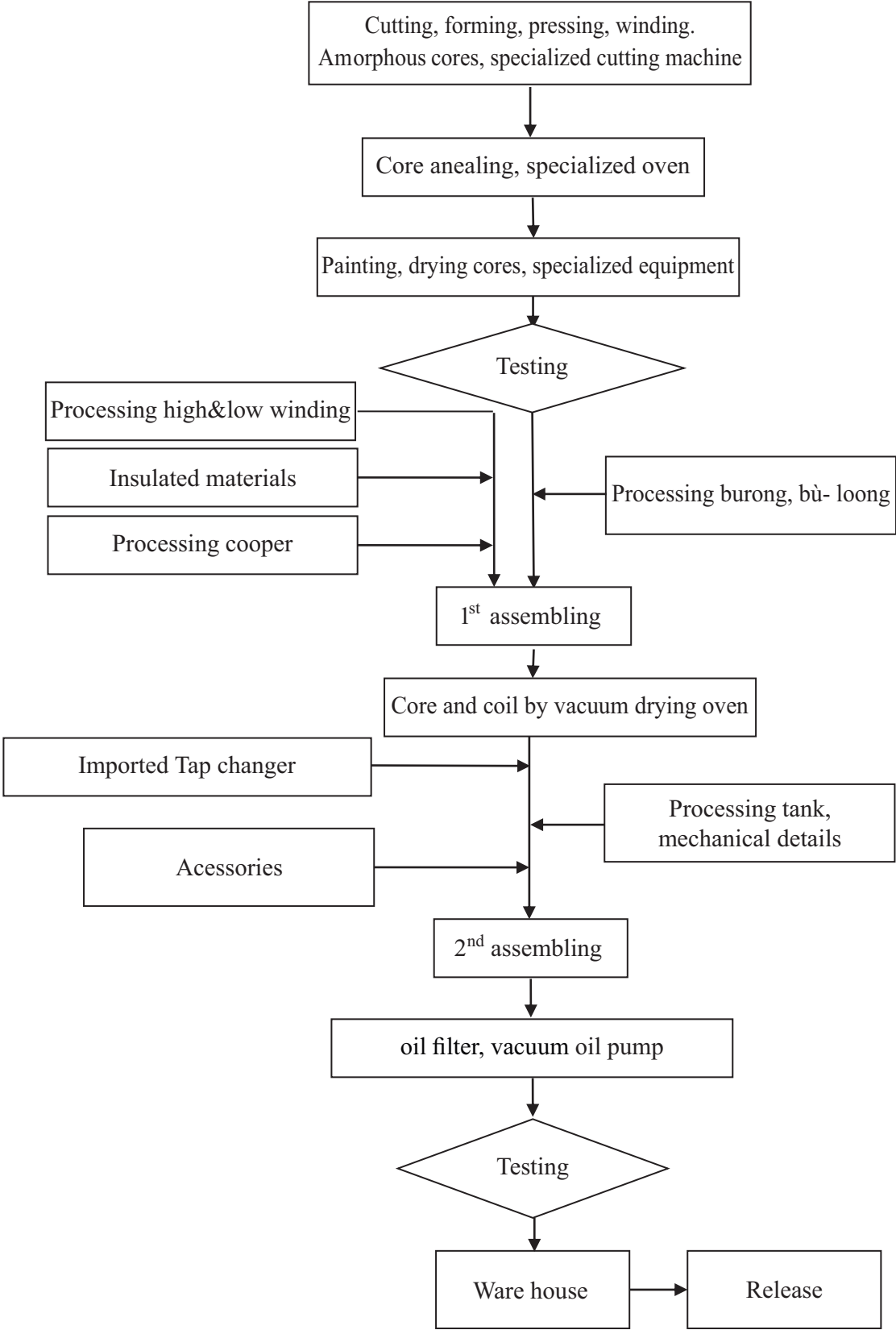
Máy biến áp Amorphous Amorphous transformer



QUY TRÌNH CHẾ TẠO MÁY BIẾN ÁP LỖI AMORPHOUS



AMORPHOUS TRANSFORMER MANUFACTURING PROCESS





HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	1/13

A. GIỚI THIỆU CHUNG.

A. INTRODUCTION:

Lõi tôn máy biến áp là một bộ phận quan trọng trong máy biến áp, lõi tôn làm mạch cho từ thông trong máy biến áp. Lõi thép máy biến áp được chế tạo theo công nghệ chế tạo lõi thép vô định hình và từ vật liệu Amorphous nhập khẩu từ các hãng sản xuất có uy tín trên thế giới, lá thép được phủ lớp sơn cách điện hai mặt do vậy máy biến áp có tổn hao không tải rất nhỏ, mang lại hiệu quả kinh tế cao cho người sử dụng

The transformer cores is an important part in the transformer, the core s acts as the circuit for the flux in the transformer, and at the same time makes the frame for windings. Transformer steel core is made according to amorphous steel core fabrication technology and from Amorphous materials imported from reputable manufacturers in the world, the steel foil is coated with double-sided insulating paint so the transformer transformer has very small no-load loss, bringing high economic efficiency to users

Theo sự sắp xếp tương đối giữa trụ, gông và dây quấn, lõi tôn được chia ra làm 2 loại : Kiểu trụ và kiểu bọc.

According to the relative arrangement of core and windings, transformer steel cores divided into 2 types: core type and shell type.

B. QUI TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN.

B. THE CORES PROCESSING PROCESS

1. MỤC ĐÍCH.

1. PURPOSE

Quy trình này qui định thống nhất nội dung, phương pháp và trình tự tiến hành chế tạo lõi tôn theo công nghệ nhà máy thiết bị điện Hanaka đang sử dụng .

This process uniformly stipulates the content, method and order of manufacturing amorphous iron core according to the technology used by Hanaka electrical equipment factory.

2. PHẠM VI ÁP DỤNG.

Quy trình này áp dụng cho khâu ghép lõi tôn MBA phân xưởng lõi tôn (BA1), Phòng QC, phân xưởng lắp ráp (BA2).

2. SCOPE OF APPLICATION.

This process applies to the amorphous iron core grafting stage of the amorphous iron transformer



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	2/13

workshop (BA1), QC Department, and assembly workshop (BA2).

3. ĐỊNH NGHĨA VÀ TỪ VIẾT TẮT.

Không có.

3. DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS.

Not available.

4. TÀI LIỆU VIỆN DẪN.

QT. 01- HD. 01 Hướng dẫn cắt tôn

QT. 02 - HD. 02 Hướng dẫn ghép lỗ tôn

Các bản vẽ chi tiết lỗ tôn.

4. ADDUCTION DOCUMENTS.

QT. 01- HD. 01 Instructions for cutting cores.

QT. 02 - HD. 02 Instructions for joining the cores.

The detailed drawings of cores.

5. NỘI DUNG QUI TRÌNH.

5.1. Sơ đồ quá trình chế tạo lỗ tôn.

2.5. Lưu ý trong quá trình sản xuất.



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG
QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN**

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	3/13

Người thực hiện	Quy trình thực hiện	Ghi chú
Quản đốc	Giao kế hoạch + bản vẽ	
Nhóm trưởng	Nghiên cứu bản vẽ <div style="float: right; margin-right: 20px;"> Kiểm tra mác tôn Tính kích thước và số lượng từng loại Tính kích thước và số lượng khổ pha từng loại </div>	
Nhóm cắt Tole	Cắt Tôn	
Tự kiểm tra	Kiểm tra cắt Tôn	
Nhóm ghép	Chuẩn bị ghép	Khuôn ép lỗ
Nhóm ghép	Ghép tôn	
Tự kiểm tra	Định hình lỗ Tôn	
Tự kiểm tra	Kiểm tra kích thước	
Nhóm ghép	Ủ lỗ Tôn	
KCS	Kiểm tra và thử không tải lỗ tôn	
Nhóm trưởng	Quét keo lỗ tôn	
Nhóm trưởng	Giao sản phẩm cho BA2 Báo cáo quản đốc, Phó quản đốc	



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG
QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN**

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	4/13

5. PROCESS CONTENT.

5.1. Fabrication process diagram of corrugated iron core.

2.5. Note during production.

Executor	Process	Note
Manager	Assign the plan + drawing	
Leader	Resesearch drawing	Check tole mark Caculate the size & q'ty of each type Caculate the size & q'ty of phase of each type
Tole cutting gr	Tole cutting	
Check	Check	
Joining gr	Prepare to join	Cores mold
Joining gr	Tole stacking	
	Core shaping	
Check	Check size	
Joining gr	Cores anneling	
KCS	Check and measurement no load loss of core sheet	and measurement no load loss of core sheet
Leader	Cores epoxy painting	
Leader	Delivery to BA2	
	Report to manager	



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	5/13

5.2. Giao kế hoạch và bản vẽ.

Căn cứ vào kế hoạch sản xuất của phân xưởng sản xuất, quản đốc giao kế hoạch cho từng nhóm sản xuất. Khi giao nhiệm vụ chế tạo lỗ tôn, tổ trưởng phải kiểm tra lại và giao bản vẽ cho nhóm trưởng đúng loại máy (công suất máy, điện áp, tổ đầu dây).

5.2. *Assigns the plans and drawings.*

Based on the production plan of the production workshop, the manager assigns the plan to each production group. When assigning of manufacturing cores, leader must check and assign the drawing to the group leader the correct type of machine (machine capacity, voltage, wiring group).

5.3. Nghiên cứu bản vẽ.

Khi nhận nhiệm vụ từ quản đốc, nhóm trưởng cần nghiên cứu bản vẽ nhằm :

- Xác định các kích thước cần cắt.
- Xác định số lượng và yêu cầu kỹ thuật .
- Kiểm tra mã hiệu tôn.

5.3. *Studying of drawings.*

When receiving a task from the manager , leader needs to study the drawings in order to:

- *Determine the size to cut.*
- *Determine quantity and technical requirements.*
- *Check the cores*

5.4. Cắt Tôn.

Cắt đúng kích thước và số lượng trong bản vẽ. Sau khi cắt xong nhóm cắt cũng phải tự kiểm tra kết quả. Nếu đạt đưa xuống khâu ghép tôn.

Chi tiết xem **QT.01 - HD.01** Hướng dẫn cắt tôn.

5.4. *Tole cutting.*

Cut the correct size and quantity in the drawing. After cutting, the cutting group must also check the results by themselves. If successful it'll be joined.

For details, see QT.01 - HD.01 Instructions for cutting

5.5. Ghép lỗ tôn.

Trước khi ghép, nhóm ghép phải chuẩn bị đầy đủ vật dụng cần thiết phục vụ cho quá trình ghép lỗ tôn. Bao gồm: Khuôn ép, ty ép, keo...

Khi ghép phải theo kích thước bản vẽ, đúng chiều dày từng cấp, yêu cầu các môi ghép phải khít.

Chi tiết xem **QT.01 - HD.02** Hướng dẫn ghép lỗ tôn.

5.5. *Cores stacking.*

Before stacking, the stacking group must prepare all necessary materials for the process of core

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN	Mã số:	HD.11.01.01
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	6/13

stacking. Includes: press mold, press, glue...

When stacking, it must be according to the drawing dimensions, the correct thickness of each step, and the joints must be tight.

For details, see QT.01 - HD.02 Instructions for cores stacking.

5.6. Ép định hình lõi tôn.

Đưa lõi Tôn đã ghép lên khuôn ép định hình. Sử dụng khuôn ép đã gia công trước, đưa các lá tole theo kích thước từ ngắn tới dài, sao cho đủ chiều dày của lõi tôn theo yêu cầu của bản vẽ. Tiến hành vặn Ecu để định hình lòng khuôn của Lõi tole theo chiều rộng và chiều dài theo kích thước bản vẽ. Yêu cầu làm nhẹ nhàng và từng bước 1 tránh tôn bị gãy. Sau khi đã cố định lõi tôn theo kích thước của bản vẽ tiến hành cố định bulong lại . Tiến hành quét keo cách điện để cố định phần lõi tôn. Sử dụng lá tôn silic loại 0,27mm hoặc 0,23mm đặt phía trong và phía ngoài để cố định lõi tôn thành khung cứng. Kiểm tra lại kích thước theo đúng bản vẽ.

5.6. Cores press forming.

Put the stacked core onto the forming press mold. Using a pre-machined injection mold, put the sheets in size from short to long, so that the thickness of the core is required by the drawing. Proceed to turn screw to shape the mold cavity of the Tole Core according to the width and length according to the drawing size. Requires gentle and step-by-step work to avoid broken corrugated iron. After fixing the core according to the size of the drawing, fix the bolts. Apply insulating glue to fix the amorphous iron core. Use 0.27mm or 0.23mm silicon corrugated iron sheets placed inside and outside to fix the core into a rigid frame. Check the dimensions according to the drawing.

5.6. Ủ lõi Tôn.

Lõi thép sau khi cắt ép định hình (AMORPHOUS CORE CUTTING MACHINE) được đưa vào lò ủ đạt nhiệt độ 325⁰C, dòng điện DC 1800A, thời gian ủ theo quy trình ủ lõi tôn.

5.6. Cores annealing.

The steel core after cutting and forming (AMORPHOUS CORE CUTTING MACHINE) is put into an oven with a temperature of 3250C, DC 1800A current, annealing time according to the core s annealing process.

5.7. Thử lõi tôn.

Đo kiểm không tải lõi tôn và hiệu chỉnh lõi tôn đạt thông số mới đưa qua quét keo

5.7. Cores testing

Measurement no load loss of core sheet and adjust the cores to the parameters and then put it epoxy painting

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN	Mã số:	HD.11.01.01
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	7/13

5.8. Quét keo lõi tôn.

Sau khi đo không tải lõi tôn và kích thước đạt mới quét keo từng mặt theo chiều dày quy định.

5.8. Cores Epoxy painting.

After Measurement no load loss of core sheet and the size reached then apply epoxy painting on each side according to the specified thickness

5.9. Hoàn chỉnh.

Sau khi ủ lõi tôn xong, cán bộ KCS kiểm tra lõi tôn lần cuối xem có đạt yêu cầu không. Nếu đạt thì cho chuyển sang bộ phận lắp ráp (BA2). Còn không đạt thì phải quay lại sửa chữa..

Ghi chú: Quy trình này qui định việc thực hiện ghép lõi tôn các máy biến áp, yêu cầu các bộ phận nghiêm túc thực hiện.

5.9. Complete.

After cores annealing, KCS staff checks the core for the last time to see if it meets the requirements. If passed, then move to the assembly department (BA2). If not, you have to go back and fix it.

Note:

This procedure specifies the implementation of core manufacturing of transformers, requiring the components to strictly follow.



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	8/13

QT.01 – HD.01 HƯỚNG DẪN CẮT TÔN

QT.01 – HD.01 INSTRUCTIONS FOR TOLE CUTTING

1. MỤC ĐÍCH.

Hướng dẫn này chỉ ra các bước cần thực hiện khi cắt tôn máy biến áp tại nhà máy thiết bị điện Hanaka.

1. PURPOSE.

This instruction shows the steps to be taken when cutting the amorphous steel core of a transformer at the Hanaka electrical appliance factory

2. PHẠM VI ÁP DỤNG.

Hướng dẫn này áp dụng tại phân xưởng BA1.

2. SCOPE OF APPLICATION.

This guide applies to the BA1 workshop

3. ĐỊNH NGHĨA VÀ TỪ VIẾT TẮT.

Không có.

3. DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS.

Not available.

4. TÀI LIỆU VIỆN DẪN.

Các bản vẽ thiết kế lõi tôn.

4. RESEARCH DOCUMENT

Core design drawings

5. NỘI DUNG.

5. CONTENT

5.1. Chuẩn bị.

- Chuẩn bị máy : Kiểm tra điện, khí nén đã đủ điều kiện vận hành chưa.
- Chuẩn bị dụng cụ đồ nghề. Kiểm tra máy và chạy thử.
- Đọc bản vẽ, ghi các số liệu cần thiết .
- Kiểm tra mã hiệu tôn, độ dày và kích thước tôn phù hợp với yêu cầu bản vẽ. Nếu có dung sai thì tính toán thêm bớt cho phù hợp với độ dày ghép .
- Vệ sinh sạch sẽ nơi làm việc.

5.1. Prepare.

- *Prepare the machine: Check whether the electricity and compressed air are eligible for operation.*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN	Mã số:	HD.11.01.01
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	9/13

- *Prepare tools. Test the machine and run it.*
- *Read drawings, write necessary data.*
- *Check amorphous steel code, thickness and size in accordance with drawing requirements. If there is a tolerance, calculate more or less to suit the thickness of the joint.*
- *Keep the workplace clean.*

5.2. Quá trình cắt tôn.

- Chuẩn bị lỗ tôn.
 - + Lựa chọn khổ tôn có kích thước, mã hiệu tôn, độ dày đảm bảo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ. Dùng cầu trục cẩu cuộn tôn lên giá để cắt. Dùng tay quay để giữ chặt cuộn tôn không bị xoay quanh trục khi cắt.
 - + Chính dẫn hướng theo bề rộng của khổ tôn với dung sai +0,02mm.
 - Tiến hành cắt tôn:
 - + Nhập số liệu vào máy, sau đó cắt thử, kiểm tra kích thước và hiệu chỉnh sao cho đúng kích thước của bản vẽ. Nếu đạt tiến hành cắt hàng loạt theo số liệu ghi trong bản vẽ.
- Sau khi cắt xong xếp gọn các lá tôn lên giá gỗ, dùng bút ghi rõ tên máy, cấp điện áp.

- Yêu cầu kỹ thuật :
 - + Cắt đúng chiều cán của tôn.
 - + Cắt đúng số lá đã tính toán trong bản vẽ.
 - + Các lá tôn cắt ra xếp gọn trên giá theo số thứ tự.
 - + Các đầu dư thừa phải xếp gọn tại nơi qui định .
 - + Kích thước các lá tôn cắt ra phải đạt được độ dung sai theo các bản vẽ kỹ thuật:

Kích thước chiều dài lá tôn : $\leq \pm 0,2\text{mm}$.

5.2 Tole cutting process

- **Cores prepare.**
 - + *Select cores sheet with size, cores code, thickness to ensure the technical requirements of the drawing. Use a crane to lift the steel core on the rack for cutting. Use the hand crank to keep the steel mather coil from rotating around the shaft when cutting.*
 - + *Adjust the guide according to the width of the steel strip with a tolerance of +0.02mm.*
 - **Conduct cores cutting:**
 - + *Enter data into the machine, then do test cut, check the size and adjust to the correct size of the drawing. If successful, proceed to cut batch according to the data recorded in the drawing.*
- After cutting, arrange the cores sheets on the wooden shelf, use a pen to write down the machine name and voltage level.*
- **Technical requirements :**

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN	Mã số:	HD.11.01.01
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	10/13

- + *Cut the correct rolling direction of the cores .*
- + *Cut the correct number of leaves calculated in the drawing.*
- + *The amorphous iron sheets are cut out neatly arranged on the shelf according to the order number.*
- + *The redundant ends must be stowed at the specified place.*
- + *The size of the amorphous iron sheets cut out must meet the tolerance according to the technical drawings:*

Tolerance of sheet length: $\leq \pm 0.2mm$.

5.3. Kiểm tra.

Sau mỗi giai đoạn cắt tole thì nhóm thực hiện công việc đó phải tự kiểm tra xem có đạt yêu cầu trong bản vẽ không. Cắt xong sắp xếp tôn gọn gàng trên pallet gỗ và đánh dấu, ghi rõ loại máy, số đơn hàng...

Sau khi kiểm tra xong đưa sang nhóm ghép để tiến hành ghép tôn.

5.3. Checking

After each stage of cutting tole, the team performing that work must check whether it meets the requirements in the drawing. After cutting, arrange the cores neatly on wooden pallets and mark, specify the machine type, order number..

After the inspection is completed, it is transferred to the stacking group to conduct tole stacking



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖ TÔN

Mã số:	HD.11.01.01
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	11/13

QT.01 - HD.02 HƯỚNG DẪN GHÉP, ĐỊNH HÌNH VÀ Ủ LỖ TÔN QT.01 - HD.02 INSTRUCTION FOR CORES STACKING, FORMING, ANEALING.

1. MỤC ĐÍCH.

Hướng dẫn này chỉ ra các bước cần thực hiện khi ghép, định hình và ủ tôn máy biến áp tại Nhà máy thiết bị điện Hanaka.

1. PURPOSE.

This guide shows the steps to be taken when stacking, forming and annealing transformers at Hanaka Electrical Equipment Factory.

2. PHẠM VI ÁP DỤNG.

Hướng dẫn này áp dụng tại phân xưởng lõi tôn (BA1).

2. SCOPE OF APPLICATION.

This guide applies at the core corrugated iron workshop (BA1).

3. ĐỊNH NGHĨA VÀ TỪ VIẾT TẮT.

Không có.

3. DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS.

Not available.

4. TÀI LIỆU VIỆN DẪN.

Các bản vẽ cắt tôn.

4. RESEARCH DOCUMENT

Tole cut drawings

5. NỘI DUNG.

5. CONTENT

5.1. Chuẩn bị.

Đọc kỹ bản vẽ trước khi ghép lõi tôn.

Lĩnh khuôn ép, các bộ ty ép, keo cách điện.. của chủng loại máy đó.

Lựa chọn tôn sau khi đã cắt theo đúng bản vẽ.

Chuẩn bị đồ nghề, vệ sinh sạch sẽ nơi làm việc.

5.1. Prepare.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN	Mã số:	HD.11.01.01
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	12/13

Read the drawing carefully before joining the core.

Field of injection molds, press sets, insulating glue.. of that type of machine.

Select Cores after cutting according to the drawing.

Prepare tools and clean the workplace.

5.2. Quá trình ghép và định hình lõi tôn.

- Các lá tôn sau khi được cắt phải được xếp thứ tự từng số, từng cấp riêng biệt để tránh nhầm lẫn. Lá tôn phải được để trên giá, không được để dưới đất.
- Loại trừ những lá tôn bị rỉ, dầu mỡ, cong vênh, xây xước, sứt và mọi khuyết tật khác. Đồng thời tránh mọi sự va đập đối với lá tôn.
- Tiến hành ghép tôn đúng số lá theo đúng bản vẽ.
- Sử dụng khuôn định hình để định hình lõi tôn theo kích thước bản vẽ. Vặn bulong để căn chỉnh kích thước lòng trong lõi tôn theo chiều rộng và chiều dài lõi đến khi đạt kích thước bản vẽ thì cố định bulong lại. Quét keo cách điện lên trên bề mặt lá tôn.

5.2. The process of stacking and forming the cores.

- *The cores sheets after being cut must be ordered by number, each grade separately to avoid confusion. Tole must be placed on a shelf, not on the ground.*
- *Eliminate rust, grease, warping, scratches, chipping and any other defects. At the same time avoid any impact to the corrugated iron.*
- *Carry out Cores stacking with the correct number of leaves according to the drawing.*
- *Use the forming mold to shape the core according to the drawing size. Screw the bolt to align the inner core size according to the width and length of the core until the drawing size is reached, then fix the bolt. Apply epoxy painting on the surface of tole.*

5.3. Ủ lõi Tôn.

Lõi thép sau khi cắt ép định hình (AMORPHOUS CORE CUTTING MACHINE) được đưa vào lò ủ đạt nhiệt độ 325⁰C, dòng điện DC 1800A, thời gian ủ theo quy trình ủ lõi tôn.

- Yêu cầu kỹ thuật:

- + Đầu nút chỗ tiếp giáp hai lá tôn phải khít nhau. Khe hở của mối nối theo yêu cầu kỹ thuật bản vẽ.
- + Phía cạnh lõi tôn các lá tôn không được nhấp nhô răng cưa. Độ nhấp nhô không vượt quá 0,7 mm.

5.3. Cores annealing.

The steel core after cutting and forming (AMORPHOUS CORE CUTTING MACHINE) is put into an annealing furnace with a temperature of 3250C, DC 1800A current, annealing time according to the

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO LỖI TÔN	Mã số:	HD.11.01.01
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	13/13

corrugated iron core annealing process.

- Technical requirements:

+ The tip of the button at the junction of two cores sheets must be close together. Joint clearance according to drawing technical requirements.

+ The side of the corrugated iron core should not have jagged edges. The undulation does not exceed 0.7 mm.

5.4. Kiểm tra.

Lỗi tôn sau khi ghép xong sẽ được cán bộ KCS kiểm tra về kích thước, độ dày các cấp tôn. Nếu đạt yêu cầu chuyển sang cho phân xưởng lắp ráp (BA2).

5.4. Checking

The core after being assembled, will be checked by KCS staff on the size and thickness of the cores grades. If satisfactory, transfer to assembly workshop (BA2).

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	1/21

GIỚI THIỆU CHUNG.

Cuộn dây máy biến áp là một bộ phận quan trọng nhất trong máy biến áp, cuộn dây làm nhiệm vụ truyền tải năng lượng “điện từ” của dòng điện xoay chiều từ cuộn dây sơ cấp sang thứ cấp.

Dây quấn máy biến áp thường là dây đồng cho cuộn dây cao thế và đồng foil cho cuộn dây hạ thế. *The winding is the most important part in the transformer, the winding is responsible for transferring the "electromagnetic" energy of the alternating current from the primary to the secondary winding.*

The commonly material used is copper.

Cuộn dây phải được thiết kế và chế tạo thỏa mãn được những yêu cầu sau:

The windings shall be designed and manufactured to satisfy the following requirements:

- Về mặt vận hành:

+ Phải chịu được điện áp cao khi làm việc cũng như khi đóng ngắt và khi sét đánh vào đường dây, vào máy biến áp.

+ Về cơ học phải chắc chắn và không bị biến dạng dưới tác dụng của lực cơ học khi ngắn mạch.

+ Chịu được nhiệt độ qui định trong quá trình vận hành cũng như khi ngắn mạch (tuổi thọ máy biến áp từ 25 trở lên).

- *In operation:*

+ *Shall withstand high voltage when working as well as when switching and disconnecting and when lightning strikes the line and the transformer.*

+ *Mechanically, it shall be solid and not deformed under the action of mechanical force when short circuit.*

+ *Withstand high temperature during operation as well as when short circuit (transformer lifetime from 25 years and above).*

- Về mặt cấu tạo: Cấu tạo phải đơn giản, dễ chế tạo, giá thành phải hợp lý.

- *In structure: The structure must be simple, easy to be manufactured and the cost must be reasonable*

***. CÁC KIỂU cuộn dây cơ bản**

1. Cuộn dây hình hình trụ.

2. Cuộn dây xoắn ốc.

3. Cuộn dây quấn galét.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	2/21

***. THE WINDING TYPES.**

1. *Cylindrical winding*
2. *Helical winding*
3. *Continuous spiral winding (gallet winding).*

B. QUI TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY.

B. WINDING MANUFACTURING procedure

1. MỤC ĐÍCH.

Qui trình này đưa ra qui định về công nghệ chế tạo nhằm đảm bảo tạo ra cuộn dây đáp ứng được yêu cầu của thiết kế.

1. PURPOSE.

This procedure prescribes the manufacturing technology to ensure that windings are produced that meets the requirements of the designer.

2. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

Qui trình này được áp dụng tại phân xưởng quấn dây (BA3) tại nhà máy thiết bị điện Hanaka.

2. SCOPE OF APPLICATION.

This process is applied at the winding workshop (BA3) at the Hanaka electrical equipment factory.

3. TÀI LIỆU VIỆN DẪN.

QT.02 - HD.01 Hướng dẫn qui trình chế tạo cuộn dây hạ áp

QT.02 - HD.02 Hướng dẫn qui trình chế tạo cuộn dây cao áp

3. RESEARCH DOCUMENTS.

QT.02 - HD.01 Instructions for manufacturing low-voltage windings

QT.02 - HD.02 Instructions for manufacturing high-voltage windings

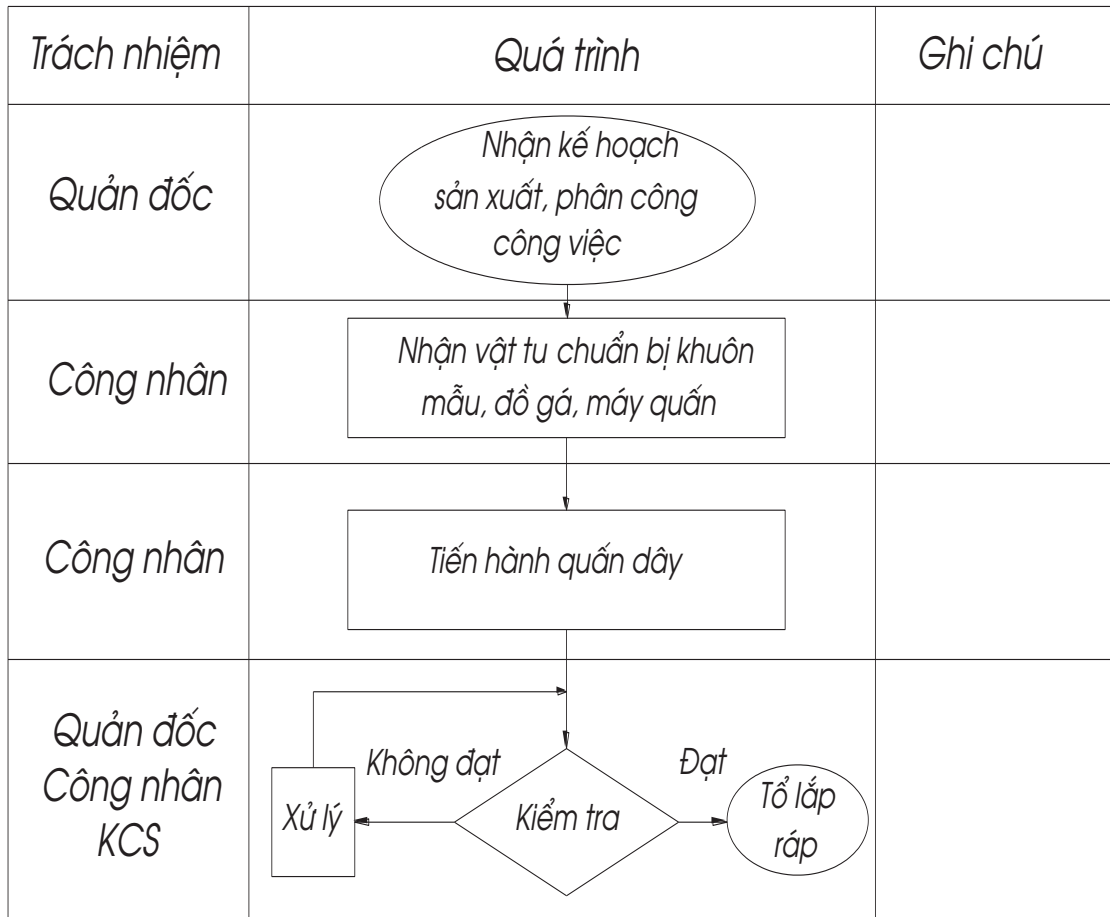
4. NỘI DUNG.

4. CONTENT

4.1. Lưu đồ quá trình chế tạo cuộn dây.

4.1. Follow chart of the windings fabrication process.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	3/21



4.2. Nội dung quá trình.

4.2. Process content.

4.2.1. Nhận kế hoạch sản xuất.

- Quản đốc nhận kế hoạch sản xuất, lệnh sản xuất từ Ban KH - VT sản xuất của nhà máy rồi phân công nhiệm vụ cho các tổ sản xuất liên quan.

4.2.1. Get the production plan.

- The foreman receives the production plan, production order from the Production Department of Science and Technology of the factory and then assigns tasks to the relevant production teams.

4.2.2. Công việc chuẩn bị.

- Căn cứ và kế hoạch sản xuất, lệnh sản xuất, thống kê xưởng có trách nhiệm viết phiếu lĩnh vật tư cho tổ quấn dây (theo định mức vật tư hoặc theo số lượng ghi trong bản vẽ).

- Thủ kho có nhiệm vụ làm thủ tục xuất kho.

- Việc giao nhận này phải được ghi vào sổ giao nhận vật tư/sản phẩm của thống kê xưởng có sự

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	4/21

xác nhận của quản đốc.

- Các thông số của cuộn dây đã được người thiết kế chọn, tính toán để thỏa mãn những yêu cầu kỹ thuật trên, vấn đề còn lại là người công nhân phải quấn được cuộn dây thỏa mãn yêu cầu của người thiết kế.

Người công nhân có nhiệm vụ:

- Đọc bản vẽ chuẩn bị cách điện, đệm đầu, băng vải, các loại dụng cụ như khuôn mẫu đồ gá, máy quấn dây.

- Xem bản vẽ chọn dây điện từ, dây phải đúng kích thước, cách điện còn tốt, không bị bong tróc hoặc rách lớp cách điện, dây không bị ẩm mốc, bẩn.

- Các bán thành phẩm như ống cách điện, căn dọc, màn tĩnh điện, căn thông dầu... phải được kiểm tra lại vì quá trình vận chuyển có thể bị vênh, méo, trầy xước, biến dạng.

- Khuôn quấn dây phải chọn theo đúng bản vẽ thiết kế của từng chủng loại máy biến áp.

- Cắt lá đồng đầu ra, cắt hàn đầu dây ra màng tĩnh điện nếu có. Các đầu nối và đầu cực ra được hàn bằng que hàn vảy bạc bằng khí hoặc hơi.

- Cắt lót lớp, căn mang cá, đệm đầu... phải tuyệt đối tuân thủ đúng kích thước cho ở bản vẽ thiết kế và các chỉ dẫn kỹ thuật.

- Chuẩn bị sẵn các dụng cụ khác như: kìm, kéo, kẹp đầu dây, bẻ đầu dây, mỏ hàn, thiếc, băng vải, giấy cách điện... để khi quấn được liên tục.

4.2.2. Preparatory work.

- Based on the production plan, production order, and statistics, the workshop is responsible for writing the receipt of materials for the winding team (according to the norm of supplies or the quantity stated in the drawing).

- The storekeeper is responsible for the export procedures.

- This delivery must be recorded in the material/product delivery book of the workshop with the confirmation of the foreman.

- The parameters of the coil have been selected by the designer, calculated to satisfy the above technical requirements, the remaining problem is that the worker must be able to wind the coil to meet the requirements of the designer.

The worker is responsible for:

- Read preparation drawings of insulation, head cushion, cloth tape, tools such as jig mold, wire winding machine.

- See the drawing to choose the electromagnetic wire, the wire must be the right size, the

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	5/21

insulation is still good, the insulation is not peeled or torn, the wire is not moldy or dirty.

- Semi-finished products such as insulating pipes, vertical alignment, electrostatic screens, oil vents... must be re-checked because the transportation process may be warped, distorted, scratched, deformed.
- The winding mold must be selected according to the design drawings of each type of transformer.
- Cut the output copper foil, cut and solder the wire to the electrostatic film if any. The terminals and output terminals are soldered with gas or steam silver solder.
- Cut lining layers, fish gills, head pads ... must absolutely comply with the correct size in the design drawings and technical instructions.
- Prepare other tools such as: pliers, scissors, wire clamps, wire breakers, soldering irons, tin, cloth tape, insulating paper... for continuous windings.

4.2.3. Tiến hành quấn dây.

- Xem bản vẽ để đặt que thông dầu, yêu cầu đặt đúng số que và chia đều khoảng cách theo bản vẽ, chú ý que thông dầu phải nằm song song theo đường kính của ống cách điện, que thông dầu phải đúng độ dày.
- Xác định chiều quấn, bẻ đầu dây ra. Tại vị trí bẻ đầu dây băng tăng cường cách điện, đảm bảo độ dài đầu ra, vị trí đặt đầu ra. Đặt đầu băng vải rút để giữ cho đầu ra khỏi bung.
- Các bó dây có lót lớp phải đủ chiều dày cách điện nêu ở bản vẽ. Nếu giấy lót có chiều dày không phù hợp có thể thay đổi số tờ sao cho đảm bảo độ dày cách điện.
- Quấn xong mỗi lớp kiểm tra số vòng ghi lại để theo dõi.
- Các bó dây ga lét đệm bằng căn mang cá các tông cũng vậy, có thể thay đổi số căn, chiều dày căn để đảm bảo đủ độ dày khe thông dầu ở bản vẽ.
- Tại chỗ hoán vị phải lót cầu đệm và băng bọc cẩn thận.
- Khi quấn phải ghi chặt đầu dây vừa phải và đều suốt quá trình quấn.
- Các đầu dây ra phải hàn (nếu có) mỗi hàn phải ngẫu chắc tại vị trí hàn phải tăng cường bọc cách điện. Chú ý tới vị trí đầu ra và chiều dày dây ra.
- Các đầu dây điều chỉnh lấy ra đúng vị trí, số vòng. Đánh dấu rõ ký hiệu 1, 2, 3 như bản vẽ qui định.
- Tới đầu cuối đặt băng rút để giữ chặt đầu dây.
- Sau khi quấn xong kiểm tra đường kính ngoài, chiều cao, nếu đạt yêu cầu dung sai cho phép như qui định đã ban hành mới tháo ra khỏi khuôn.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	6/21

- Khi tháo tránh làm xây xước dây, phải đặt bồi dây theo chiều đứng lên giá.
- Ghi rõ nhãn hiệu A, B, C và dung lượng máy, phương án dây, cỡ dây và tên người quấn.
- Trong quá trình chuẩn bị, khi quấn dây phải thực hiện nghiêm túc các qui định trong bản vẽ thiết kế và các qui trình công nghệ đã ban hành.
- Nếu có sự cố và bất hợp lý trong khi thi công thì phải tạm dừng và báo ngay cho các bộ phận hữu quan để giải quyết.

Chi tiết xem: QT.02 - HD.01: Hướng dẫn qui trình chế tạo cuộn dây hạ áp

QT.02 - HD.02: Hướng dẫn qui trình chế tạo cuộn dây cao áp

4.2.3. Windings process.

- *See the drawing to place the oil dust rod, ask to place the correct number of rods and divide the distance evenly according to the drawing, pay attention to the oil drain rod must be parallel to the diameter of the insulating pipe, the oil pipe must have the correct thickness.*
- *Determine the winding direction, break the end of the wire. At the breaking position of the tape to strengthen the insulation, ensure the output length and output position. Place the top of the drawstring to keep the head from unbuckling.*
- *Lined conductors must have sufficient insulation thickness as shown in the drawings. If the backing paper is not of suitable thickness, the number of sheets can be changed to ensure the insulation thickness.*
- *Finish wrapping each layer check the number of recorded loops to track.*
- *The galleys are also padded with cardboard gills, the number of bases and the thickness of the bases can be changed to ensure the sufficient thickness of the oil vents in the drawings.*
- *At the place of permutation, the bridge must be carefully padded and wrapped with bandages.*
- *When winding, the end of the rope must be tightened moderately and evenly throughout the winding process.*
- *The output terminals must be welded (if any) and the solder joints must be firmly absorbed at the welding position. Pay attention to the output position and output wire thickness.*
- *The adjustable wire ends take out the correct position, number of turns. Clearly mark symbols 1, 2, 3 as specified in the drawing.*
- *Go to the end put the drawstring to hold the end of the wire.*
- *After wrapping, check the outer diameter and height, if the required tolerance is met, then remove it from the mold.*
- *When removing to avoid scratching the wire, must place the string vertically on the rack.*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	7/21

- Specify phase A, B, C and capacity, wire size and winding name.

- In the process of preparation, when winding the wire must strictly comply with the provisions in the design drawings and the issued technological processes.

- If there is an incident and unreasonableness during construction, it must be stopped and immediately reported to relevant departments for settlement.

For details see: QT.02 - HD.01: Instructions for manufacturing low-voltage windings

QT.02 - HD.02: Instruction on manufacturing process of high voltage windings

4.2.4. Kiểm tra cuộn dây.

- Cán bộ KCS kiểm tra kích thước và điện trở. Nếu vượt quá dung sai cho phép thì tổ quấn dây phải điều chỉnh lại. Nếu đạt thì đưa sang tổ lắp ráp (BA2).

4.2.4. Check the windings.

- KCS staff check size and resistance. If the allowable tolerance is exceeded, the winding nest must be adjusted. If passed, it will be transferred to the assembly team (BA2)

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	8/21

QT.02 - HD.01 HƯỚNG DẪN QUI TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY HẠ ÁP
QT.02 - HD.01 MANUFACTURING PROCESS OF LOW-VOLTAGE WINDINGS

1. MỤC ĐÍCH.

Cuộn dây là một trong những bộ phận cơ bản nhất của máy biến áp, chỉ cần một sai sót nhỏ trong khi quấn dây cũng gây hư hỏng cả máy. Bởi vậy, trong quá trình chế tạo cuộn dây đòi hỏi phải tuân thủ những qui định công nghệ chặt chẽ nhằm nâng cao chất lượng máy biến áp và không làm gây lãng phí tiền của sức lao động của mọi người.

1. PURPOSE

The winding is one of the most basic parts of a transformer, just a small mistake in winding can damage the whole machine. Therefore, in the winding manufacturing process, it is required to comply with strict technological regulations in order to improve the quality of transformers and not waste money of everyone's labor.

2. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

Qui trình áp dụng tại tổ quản dây phân xưởng BA3 nhà máy thiết bị điện Hanaka để quấn cuộn dây hạ áp.

Cách điện của dây quấn: bọc giấy cách điện cấp A (105⁰C).

Kiểu quấn: Hình ống liên tục, xoắn ốc và xoắn ốc liên tục.

2. SCOPE OF APPLICATION.

The process is applied at the winding group of workshop BA3 of Hanaka electrical equipment factory to wind low-voltage windings.

Insulation of windings: A class (1050C).

Winding type: Continuous tubular, spiral and continuous spiral.

3. TÀI LIỆU VIỆN DẪN.

QT.02-HD.01 Qui trình chế tạo cuộn dây hạ áp.

Bản vẽ kỹ thuật bôi dây hạ áp

3. RESEARCH DOCUMENTS.

QT.02-HD.01 Manufacturing process of low voltage windings.

Technical drawing of low voltage wiring

4. NỘI DUNG HƯỚNG DẪN.

4.1. Chuẩn bị trước khi quấn:

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	9/21

- Nghiên cứu kỹ bản vẽ để nắm vững yêu cầu kỹ thuật của cuộn dây như: Kiểu quấn, chiều quấn, kiểu hoán vị, kích thước dây, số vòng, số lớp...
- Chuẩn bị các chi tiết của cuộn dây: Nẹp đệm đầu, giấy lót, que thông dầu, băng vải, căn mang cá, ống cách điện... Các chi tiết này phải đúng kích thước bản vẽ và đảm bảo chất lượng kỹ thuật.
- Chuẩn bị dụng cụ và các dụng cụ khác như compa, clê, mỏ lết, kéo...
- Kiểm tra kích thước và cách điện: Cách điện phải tốt, giấy không được rách, mốc, bẩn.
- Nơi làm việc phải có ánh sáng đầy đủ, sạch sẽ, gọn gàng.
- Căn cứ vào số sợi dây ghép song song, đặt các lô dây lên giá đỡ, lô đặt dây để các dây ra song song và không bị chéo nhau. Mặt lô phải vuông góc với trục, trục lô phải đủ cứng không cong vênh.
- Lắp khuôn gỗ mặt bích, bọc khuôn bằng một lớp cắttông dày 1mm và buộc chặt bằng băng vải (nếu quấn xoắn ốc, galét).
 - Vặn xiết chặt êcu, đo đường kính ngoài bằng compa cong, nếu đạt kích thước thì chuẩn bị tiến hành quấn dây.

4. INSTRUCTIONS CONTENT.

4.1. Preparation before wrapping:

- *Carefully study the drawings to master the technical requirements of the windings such as: winding type, winding direction, permutation type, wire size, number of turns, number of layers...*
- *Prepare the details of the coil: Splint, lining paper, oil drain rod, cloth tape, gill base, insulation pipe... These details must be according to the drawing size and quality assurance.*
- *Prepare tools and other tools such as compass, wrench, wrench, scissors...*
- *Check size and insulation: Insulation must be good, paper must not be torn, moldy, dirty.*
- *The workplace must have adequate, clean and neat lighting.*
- *Based on the number of parallel wires, put lots of wires on racks, put wires so that the wires are parallel and not crossed. The lot face must be perpendicular to the axis, the roller shaft must be hard enough not to warp.*
- *Install the flanged wood mold, cover the mold with a layer of cardboard 1mm thick and fasten with cloth tape (if coiled, galley).*
- *Tighten the ecu, measure the outside diameter with a curved compass, if the size is reached, prepare to wrap the wire.*

4.2. Tiến hành quấn dây.

4.2 Windings process

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	10/21

4.2.1. Kiểu quấn hình ống liên tục.

*. Quấn lớp thứ nhất.

- Đo kích thước chiều dài đầu dây ra a, b, c . Dùng dũa uốn đầu dây ra một góc 90°. Nếu chỗ uốn bị chùn thì phải nắn phẳng. Chú ý đến bán kính uốn để hai dây sát nhau không bị hở.

- Bọc cách điện chỗ uốn bằng bìa cát tông dày 0,5mm, sau đó quấn chồng 1/2 một lượt bằng băng vải.

- Nẹp đầu bó dây: Uốn hai đầu theo đường kính khuôn, quấn chặt nẹp đầu với đầu dây. Sau đó kẹp chặt đầu dây vào rãnh mặt bích bằng vít ép.

- Quấn vòng thứ nhất.

+ Đặt băng để buộc chặt đầu dây a (b, c)

+ Vừa quấn vừa đặt 4 ghim dây theo chu vi và kéo chặt các ghim đó.

- Quấn hết vòng thứ nhất, dùng một mảnh cát tông 0,5x18x120 ôm lấy vòng thứ 2 tại chỗ khuyết để tăng cường cách điện.

Chú ý: Phải giữ chặt miếng cát tông bằng cách dùng băng vải buộc chặt.

- Tiếp tục quấn vòng thứ 2, thứ 3 và các vòng tiếp theo, vừa quấn vừa đảo các ghim dây và kéo chặt, các ghim dây đảo khoảng 3 ÷ 4 lần là được. Cắt đứt phần thừa của ghim. Riêng băng buộc đầu dây phải đan chéo và đảo nhiều lần, khi quấn được 2/3 chiều cao thì buộc chặt và cắt đứt.

- Khi quấn vừa quấn vừa gõ nhẹ bằng búa gõ và dòn các vòng dây cho sát vào nhau bằng búa và nệm bakelit.

- Quấn hết vòng cuối cùng của lớp thứ nhất thì đặt và buộc nẹp đầu như đã làm ở vòng đầu lớp thứ nhất.

+ Đặt que thông dầu: Que thông dầu được làm bằng gỗ hoặc bìa cát tông phải được xử lý kỹ thuật trước khi đặt vào bó dây như sấy, tẩm. Kích thước của que phải đúng. Chiều dài que phải nhỏ hơn chiều cao bó dây mỗi phía là 5mm. Lót que thông dầu bằng lớp cách điện 0,2mm. Số lượng que thông dầu được cho theo bản vẽ.

+ Chia đều số que thông dầu theo chu vi và buộc chặt các que ấy bằng băng vải

4.2.1. Continuous cylindrical winding.

*. Make the first layer.

- Measure the length of the output wire a, b, c . Use a tool to bend the end of the wire to an angle of 90°. If the bend is bent, it must be flattened. Pay attention to the bending radius so that the two wires close together are not exposed.

- Insulate the bend with 0.5mm thick cardboard, then wrap it 1/2 at a time with cloth tape.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	11/21

- *Splints of the end of the wire: Bend the two ends according to the diameter of the mold, tightly wrap the end brace with the wire end. Then clamp the end of the wire to the flange groove with the press screw.*

- *Wrap the first ring.*

+ *Put the tape to fasten the end of the rope a (b, c)*

+ *Wrap and place 4 wire pins around the circumference and pull them tight.*

- *Wrap the first ring, use a piece of cardboard 0.5x18x120 to hug the second ring at the elbow to strengthen the insulation.*

Note: The cardboard must be secured by fastening with cloth tape.

- *Continue to wrap the 2nd, 3rd and subsequent loops, just wrap and rotate the wire pins and pull tight, the wire pins rotate about 3 ÷ 4 times. Cut off the excess of the pin. Particularly, the headband must be crisscrossed and reversed many times, when it is 2/3 of the height, it must be tied and cut off.*

- *When wrapping, gently tap with a wooden hammer and put the loops close together with a hammer and bakelite wedge.*

- *Wrap the last loop of the first layer, then place and tie the head brace as you did in the first round of the first layer.*

+ *Put oil pine sticks: Oil pine needles made of wood or cardboard must be treated technically before being placed in the wire such as drying, impregnating. The size of the rod must be correct. Rod length must be 5mm less than wire rope height on each side. Line the oil drain rod with 0.2mm insulation. The number of oil drains is given according to the drawing.*

+ *Divide the number of pine needles evenly around the circumference and fasten them with cloth tape*

***. Quấn lớp thứ 2.**

- *Quấn lớp thứ hai giống như đã quấn lớp thứ nhất. Khi còn lại khoảng 5 ÷ 6 vòng liên tục đặt băng vải để ghim các vòng cuối và buộc chặt cuộn dây.*

- *Bắt đầu quấn vòng cuối cùng của lớp thứ 2 đặt bìa cát tông 0,5x18x120 ôm lấy dây và buộc chặt bằng băng vải.*

- *Tiến hành quấn vòng cuối cùng, kẹp chặt.*

- *Kẹp chặt vòng dây cuối cùng bằng vít ép (chú ý: lót gỗ hoặc cát tông dày để vít khỏi làm rách cách điện của dây)*

- *Đo kích thước đầu cuối của bản vẽ. Cắt đứt dây.*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	12/21

- Uốn đầu cuối cuộn dây một góc 90^0 bằng gá bẻ đầu dây. Bằng cách điện đầu cuối giống như đầu đầu.

- Tháo êcu, mặt bích, tháo cuộn dây ra khỏi máy, đặt cuộn dây lên giá đỡ dây.

- Đưa bôi dây lên máy quấn đồng lá và lên cách điện cao hạ. Khoảng cách cách điện cao hạ phải đúng theo khoảng cách ghi trong bản vẽ dây quấn.

. *Wrap the 2nd layer.

- *Wrap the second layer the same way you wrapped the first layer. When about 5 ÷ 6 loops are left, place the tape continuously to pin the end loops and fasten the rope.*

- *Start wrapping the last loop of the 2nd layer, place 0.5x18x120 cardboard around the rope and fasten with cloth tape.*

- *Proceed to wrap the last round, clamp tightly.*

- *Tighten the last loop of wire with a press screw (note: thick wood or cardboard to prevent the screw from tearing the insulation of the wire)*

- *Measure the terminal dimensions of the drawing. Cut off the wire.*

- *Bend the end of the coil at an angle of 90^0 with a wire breaker. The terminal insulation tape is the same as the top end.*

- *Remove the ecu, flange, remove the coil from the machine, place the coil on the wire holder.*

- *Put the wire on the copper foil winding machine and on the high and low insulator. The distance between high and low insulation must be exactly according to the distance shown in the winding drawing.*

4.2.2. *Dây quấn hạ thế đồng lá.*

- Đọc bản vẽ cuộn dây hạ áp.

- Chọn khuôn quấn dây hạ thế đồng lá có kích thước đúng theo bản vẽ.

- Căn cứ vào phiếu xuất kho, lĩnh đồng lá tạo kho và kiểm tra kích thước theo đúng bản vẽ.

- Lĩnh giấy cách điện, que thông dầu, các thanh đồng.

- Đặt khuôn quấn dây hạ thế đồng lá lên máy, má khuôn ép chặt 2 đầu, đảm bảo khuôn không tự xoay quanh trục, siết chặt.

- Giấy cách điện lớp có xếp đệm đầu sau khi lĩnh về dưới dạng cuộn tròn, được lồng vào trong gá xả.

- Bao khuôn bằng giấy cách điện theo bản vẽ và được cố định không tự bung ra, đảm bảo kích thước khuôn sau khi bọc giấy đúng như bản vẽ. Giấy bao khuôn này chính là cách điện hạ vỏ, được giữ luôn trên cuộn dây.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	13/21

- Hàn thanh đồng với lá đồng bằng máy hàn TIC.
- Đặt thanh đồng lên khuôn, đầu thanh đồng được giữ chặt trên má khuôn giữa 2 tấm kẹp lại được siết bằng bu lông.
- Quấn dây theo từng lớp đúng số vòng như bản vẽ, giấy cách điện lớp được đặt phía dưới lá đồng và được quấn song hành với lá đồng.
- Đặt que thông dầu hạ thế đúng vị trí như bản vẽ.
- Dùng máy hàn TIC để hàn thanh đồng pha với lá đồng.
- Bọc cách điện cao hạ đúng bản vẽ, cố định giấy cách điện, đảm bảo không bị bung ra.
- Đặt bồi dây xuống kệ.

4.2.2. Copper foil low voltage winding.

- *Read drawings of low voltage windings.*
- *Select the copper foil low voltage winding mold with the correct size according to the drawing.*
- *Based on the delivery note, receive copper leaves to create a warehouse and check the dimensions according to the drawings.*
- *Field of insulating paper, oil pine rods, copper bars.*
- *Put the low voltage copper foil winding mold on the machine, the mold cheeks are pressed tightly at both ends, make sure the mold does not rotate around the axis, tighten.*
- *Layered insulating paper with top padding after being received in the form of a roll, is inserted into the discharge chuck.*
- *Wrap the mold with insulating paper according to the drawing and be fixed not to self-extract, ensuring the mold size after wrapping the paper is exactly as the drawing. This die-casting paper is the lower-sheath insulation, which is kept on the coil.*
- *Welding copper bar with copper foil by TIC welding machine.*
- *Place the copper rod on the mold, the end of the copper rod is held firmly on the mold cheek between the two clamping plates, which are tightened by bolts.*
- *Wrap the wire in layers with the correct number of turns as shown in the drawing, the layer insulation paper is placed under the copper foil and wrapped in parallel with the copper foil.*
- *Place the low voltage oil drain rod in the correct position as shown in the drawing.*
- *Use TIC welding machine to solder copper bars in phase with copper foil.*
- *Wrap the insulation high and lower according to the drawings, fix the insulation paper, make sure not to come off.*
- *Put the string on the shelf.*



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.02
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	14/21

4.3. Những điều cần lưu ý:

- Nếu cuộn dây có nẹp giữa thì nẹp giữa đặt giữa cuộn dây. Chiều dày nẹp giữa bằng chiều dày dây.
- Dây ở lô ra phải được dẫn hướng để tạo sức căng ban đầu. Dây phải song song không bắt chéo và nghiêng. Nếu nghiêng phải nắn thẳng.
- Nếu cách điện dây bị rách thì phải băng lại hai lần bằng giấy 0,075mm. Chiều băng, bước băng giống như chiều và bước băng của bản thân dây đó, không được gấp giấy thay băng.
- Đảm bảo khoảng cách đầu dây a (b, c) và đầu cuối x (y, z) của cuộn dây
- Sau khi quấn hoàn thiện bôi dây phải ghi phiếu nhận biết sản phẩm.

4.3. Things need to notice:

- *If the windings have a middle brace, the middle brace is placed in the middle of the windings. The thickness of the middle brace is equal to the thickness of the wire.*
- *The wire in the output lot must be guided to create initial tension. Wires must be parallel, not crossed and inclined. If inclined, must straighten.*
- *If the wire insulation is torn, it must be bandaged twice with 0.075mm paper. Tape direction, pitch is the same as the tape direction and pitch of the wire itself, do not fold the changing paper.*
- *Make sure the distance between terminal a (b, c) and terminal x (y, z) of the windings*
- *After finishing winding, the string must be recorded to identify the product.*

4.4. Kiểm tra KCS:

- Kiểm tra hình dáng (cuộn dây có méo mó, cong vênh, xiên xẹo không...)
- Đo kích thước cuộn dây (đường kính trong, đường kính ngoài, chiều cao)
- Kích thước và số lượng que thông dầu.
- Chiều quấn.
- Đo điện trở một chiều (đối với cuộn dây 1 sợi).

4.4. Check KCS:

- *Check the shape (whether the windings are distorted, warped, slanted, etc.)*
- *Measure coil dimensions (inner diameter, outside diameter, height)*
- *Size and quantity of oil pine sticks.*
- *Wrapping afternoon.*
- *Measure DC resistance (for 1-wire winding).*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	15/21

QT.02 - HD.02 HƯỚNG DẪN QUI TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY CAO ÁP
QT.02 - HD.01 MANUFACTURING PROCESS OF HIGH-VOLTAGE WINDINGS

1. MỤC ĐÍCH:

1. PURPOSE:

Cuộn dây cao thế là một trong những bộ phận cơ bản nhất của máy biến áp (nhất là những cuộn dây dạng ga lét liên tục). Bởi vì, nó thường được áp dụng để quấn cho các máy có công suất lớn, do đó giá trị của cuộn dây rất lớn. Bởi thế, trong quá trình chế tạo phải hết sức chú ý và tuân thủ những quy định chặt chẽ về công nghệ để nâng cao chất lượng máy biến áp đồng thời không gây lãng phí tiền của sức lao động của mọi người.

The high-voltage winding is one of the most basic parts of a transformer (especially the continuous galley windings). Because, it is often applied to winding machines with large capacity, so the value of winding is very large. Therefore, in the manufacturing process, it is necessary to pay close attention and comply with strict regulations on technology to improve the quality of transformers and at the same time not waste money of everyone's labor.

2. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

- Qui trình này áp dụng cho tất cả các máy biến áp của nhà máy thiết bị điện Hanaka\

2. SCOPE OF APPLICATION

- *This procedure applies to all transformers of Hanaka electrical equipment factory*

3. TÀI LIỆU VIỆN DẪN.

QT.02-HD.02 Qui trình chế tạo cuộn dây cao áp.

Bản vẽ bố trí dây cao thế

3. RESEARCH DOCUMENTS.

QT.02-HD.02 Manufacturing process of high voltage winding.

Drawing of high voltage wire

4. HƯỚNG DẪN QUẤN CUỘN CAO ÁP HÌNH ỐNG.

4. TUBULAR HIGH- VOLTAGE WINDIN INSTRUCTION.

4.1. Chuẩn bị trước khi quấn:

4.1. Preparation before wrapping:

4.1.1. Đọc kỹ bản vẽ, các yêu cầu kỹ thuật, kiểu quấn dây, chiều quấn, số vòng, số lớp, trọng

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	16/21

lượng, các kích thước và số lượng các que thông dầu...

4.1.2. Chuẩn bị các chi tiết của cuộn dây, cắt nẹp đầu, giấy lót lớp, dây băng vải, băng thủy tinh, ống ghen...

4.1.3. Chuẩn bị đồ nghề, máy quấn, trục quấn, mặt bích, khuôn quấn dây.

- Khuôn quấn dây: Là khuôn quấn dây hạ áp được lồng bôi dây hạ vào (đối với máy biến áp mà hạ áp không quấn xoắn ốc hoặc xoắn ốc liên tục).

- Khuôn quấn dây: Là khuôn quấn dây cao áp.

4.1.4. Kiểm tra kích thước bôi hạ áp sau khi đã lên cách điện cao hạ. Ép chặt mặt bích tránh xoay trong quá trình quấn.

4.1.5. Kiểm tra kích thước ống (đối với máy biến áp mà hạ áp không quấn xoắn ốc hoặc xoắn ốc liên tục, đặt căn lót ống và ép chặt mặt bích).

4.1.6. Đặt lô dây lên giá đỡ, lấy đầu dây, xỏ đầu dây qua các puly tạo độ căng trong quá trình quấn.

4.1.1. Carefully read the drawings, technical requirements, winding type, winding direction, number of turns, number of layers, weight, dimensions and number of oil drain rods...

4.1.2. Prepare the details of the windings, cut the head brace, liner paper, cloth tape, glass tape, jealous tube...

4.1.3. Prepare tools, winding machine, winding shaft, flange, wire winding mold.

- Winding mold: is a mold of low-voltage wire winding lower in the cage (for transformers that do not wind or spiral continuously).

- Wire winding mold: It is a high voltage wire winding mold.

4.1.4. Check the size of the low voltage circuit after the high and low insulation has been installed. Tighten the flange to avoid rotation during winding.

4.1.5. Check the tube size (for transformers where the low voltage is not helical or continuous helical, align the pipe liners and tighten the flanges).

4.1.6. Put the string on the support, take the end of the wire, thread the end of the rope through the pulleys to create tension during winding.

4.2. Cuộn dây cao áp hình ống loại một bánh dây.

4.2.1. Bọc cách điện đầu A (B, C) bằng cách điện 0,075. Băng tăng cường 2 lần chồng 1/2 sau đó băng vải chồng mép theo, lồng ống cách điện mềm F 4mm, F 6mm.

4.2.2. Uốn 90⁰ đặt đầu dây vào rãnh mặt bích. Cố định đầu dây với mặt bích.

4.2.3. Tiến hành quấn dây: So bằng các nẹp đầu, dùng giấy cách điện 0,075 lót nẹp đầu, sau đó

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	17/21

cho đầu dây A (B, C) đè chặt giấy lót nẹp.

4.2.4. Tiến hành quấn vòng thứ nhất, vừa quấn vừa đặt dây băng để giữ chặt đầu A (B, C) và các ghim dây. Quấn hết vòng thứ nhất, cắt phần thừa của nẹp đầu đồng thời rút ghim dây, thắt buộc đầu dây cho chặt. Ghim dây đặt 4 điểm chia đều theo chu vi.

4.2.5. Tiếp tục quấn vòng thứ 2, thứ 3... vừa quấn vừa kéo chặt đảo các dây buộc đầu và các ghim dây lên trên hoặc xuống dưới dây đồng, trung bình 5 6 lần đảo một lần. Đảo khoảng 5 lần thì thắt chặt rồi cắt đứt.

4.2. Single gear type tubular high-voltage winding.

4.2.1. *Insulate terminals A (B, C) with 0.075 insulation. The reinforcement tape is 2 times stacked 1/2 then the fabric is stacked with the edge, the flexible insulating tube is 4mm, 6mm.*

4.2.2. *Bend 90° places the end of the wire into the flange groove. Fix the wire end to the flange.*

4.2.3. *Conduct wire wrapping: Compare with the end braces, use 0.075 insulation paper to line the head brace, then let the end of the wire A (B, C) press down on the brace lining paper.*

4.2.4. *Proceed to wrap the first loop, wrap and put the tape to hold the A (B, C) end and the wire pins. Wrap the first loop, cut off the excess of the head brace and pull out the wire pin, tie the end of the rope tightly. Pin the rope to place 4 points evenly divided around the circumference.*

4.2.5. *Continue to wrap the 2nd and 3rd loops... just wrap and pull the top ties and wire pins up or down the copper wire, an average of 5 6 times. Turn about 5 times, then tighten and then cut off.*

Chú ý:

- Quá trình quấn, nếu dây đồng bị rách cách điện thì phải băng lại cách điện 0,075. Băng 2 lần chồng 1/2. Chiều băng theo chiều băng của bản thân dây.

- Vừa quấn vừa dùng thanh nôm bakelit và búa gỗ để dòn dây cho sát với nhau.

4.2.6. Quấn đến vòng cuối cùng của lớp thứ nhất thì kiểm tra lại trên đồng hồ đếm vòng, đồng thời đếm lại bằng tay số vòng của lớp. Nếu số vòng đủ khoảng cách còn lại vừa đủ để nẹp đầu thì chuẩn bị nẹp đầu và giấy lót lớp để tiếp tục quấn lớp thứ 2. Nếu khoảng cách còn lại không đủ để nẹp đầu thì tiến hành dòn dây cho sát các vòng. Sau khi dòn không được thì phải báo ngay cho kỹ thuật phân xưởng. Tuyệt đối không được cắt bớt nẹp đầu.

4.2.7. Đặt nẹp đầu, giấy lót lớp. Giấy lót dùng loại giấy theo bản vẽ với số tờ ghi trong bản vẽ kỹ thuật, với chiều dày không được sai số quá 5% so với qui định.

4.2.8. Tiếp tục quấn lớp thứ 2 và các lớp tiếp theo cũng làm tương tự như đã quấn lớp thứ nhất cho đến lớp đặt que thông dầu.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	18/21

4.2.9. Đặt que thông dầu: Que thông dầu thường được làm bằng bìa cát tông cắt dán, đúng kích thước, mặt que nhẵn, chiều dài que nhỏ hơn chiều dài bó dây mỗi phía 5mm. Chia đều số que trên chu vi và buộc chặt bằng băng vải.

4.2.10. Sau khi đặt que thông dầu tiếp tục quấn các lớp tiếp theo như đã quấn cho đến khi lấy đầu dây điều chỉnh.

- Trường hợp có ống ghen cách điện mềm F 4mm hoặc F 6mm thì cách lấy đầu điều chỉnh như sau:

+ Dùng kéo cắt dọc ống khoảng 30mm, sau đó lồng đầu dây qua, phía dưới lót giấy cách điện mỏng (bằng cách điện lớp) và dùng băng thủy tinh dán chặt lại.

+ Các đầu điều chỉnh để theo thứ tự: 1, 2, 3, 4, 5, 6 (hoặc ngược lại tùy theo loại điều chỉnh) từ trái qua phải, các đầu điều chỉnh để cách nhau 10mm. Các ống cách điện mềm dài hơn bó dây 100mm.

+ Sau khi quấn và lấy ra đủ các đầu điều chỉnh xong bên dưới các đầu điều chỉnh được lót giấy bìa cách điện 0,5x2. Giấy bìa cách điện phải cao hơn bó dây 70mm. Các đầu điều chỉnh ngoài cùng 1 và 6 phải cách mép bìa cách điện 20mm.

+ Giữa đầu số 1-2 lót cách điện từ 25 ÷ 30mm, chiều dày bằng mặt dây.

4.2.11. Số vòng điều chỉnh phải đúng chỉ dẫn bản vẽ.

4.2.12. Khi quấn còn khoảng cách từ 25 ÷ 30 vòng cuối cùng tiến hành đặt 4 ghim dây bằng băng vải để cố định các vòng dây cuối.

4.2.13. Quấn hết vòng cuối cùng, đo kích thước đầu X (Y, Z), lồng ống cách điện mềm F 4mm hoặc F 6mm như đầu A (B, C) rồi cắt đứt.

4.2.14. Luồn đầu dây vừa cắt vào các ghim dây. Luồn đến đâu kéo chặt đến đó.

4.2.15. Quấn xong kiểm tra xem xét lại và sửa chữa những chỗ chưa đạt. Cuộn tròn các đầu A, X cho đỡ vướng.

4.2.16. Sau khi quấn xong sử dụng khuôn ép bó dây để ép cho kích thước bó dây đạt theo yêu cầu của bản vẽ.

4.2.17. Chuyển sang kiểm tra KCS.

Attention:

- In the process of winding, if the copper wire is torn insulator, it must be re-insulated 0.075 Tape 2 times husband 1/2. The tape direction is in the direction of the tape itself.

- Just wrap and use bakelite wedges and wooden hammers to put the strings together.

4.2.6. Wrap up the last lap of the first layer, then check again on the lap counter, and at the same

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	19/21

time manually count the number of rounds of the layer. If the number of loops is enough, the remaining distance is just enough to brace the head, prepare the head brace and lining paper to continue wrapping the second layer. If the remaining distance is not enough to brace the head, proceed to place the wire close to the loops. After not being able to accumulate, must immediately notify the workshop technician. Absolutely do not cut the head brace.

4.2.7. Put the head brace, lining paper. Backing paper uses the type of paper according to the drawing with the number of sheets stated in the technical drawings, with the thickness not exceeding 5% from the specified.

4.2.8. Continue to wrap the second layer and the following layers do the same as wrapping the first layer until the layer where the oil is placed.

4.2.9. Place the oil injector: The oil pipe is usually made of collage cardboard, the right size, the smooth surface, the length of the rod is 5mm smaller than the length of the wire on each side. Divide the number of sticks evenly across the circumference and fasten with cloth tape.

4.2.10. After placing the degreasing rod, continue to wrap the next layers as wrapped until the end of the adjusting wire is taken.

- In case there is a flexible insulated pipe 4mm or 6mm, the way to take the adjusting head is as follows:

+ Use scissors to cut along the tube about 30mm, then insert the wire end through, underneath the thin insulating paper (by layer insulation) and stick with glass tape.

+ The adjustment heads are in order: 1, 2, 3, 4, 5, 6 (or vice versa depending on the type of adjustment) from left to right, the ends adjust to 10mm apart. The flexible insulated tubes are 100mm longer than the wire harness.

+ After wrapping and removing enough adjustment heads, the adjustment ends are lined with 0.5x2 insulating paper. Insulating paperboard must be 70mm higher than the wire harness. The outermost adjustment terminals 1 and 6 must be 20mm from the edge of the insulation cover.

+ Between the terminals 1-2 is insulated from 25 ÷ 30mm, the thickness is equal to the pendant.

4.2.11. The number of adjustment rings must be in accordance with the drawing instructions.

4.2.12. When wrapping with a distance of 25 ÷ 30 turns, then put 4 wire pins with cloth tape to fix the last loops.

4.2.13. Wrap up the last loop, measure the X (Y, Z) end, insert 4mm or 6mm flexible insulation like end A (B, C) and cut off.

4.2.14. Thread the cut end of the wire into the wire pins. Where to drag tightly pull it.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	20/21

4.2.15. *Wrapping finished, check, review and repair the unsatisfactory areas. Roll the A, X ends to avoid entanglement.*

4.2.16. *After wrapping, use a wire squeegee mold to press the wire to meet the requirements of the drawing.*

4.2.17. *Switch to the KCS test.*

4.3. Cuộn dây cao áp quấn hình ống loại 2 bánh dây trở lên.

4.3.1. Cuộn dây cao áp hình ống 2 bánh dây:

- Thao tác chuẩn bị được tiến hành như mục 4.1. Nhưng cuộn dây được chia làm 2 tổ lớp (2 bánh dây).
- Chia cuộn dây ra làm 2 theo chiều cao của cuộn dây (kích thước của 2 bánh dây theo bản vẽ thiết kế). Đặt căn mang cá thông dầu ngang (nếu có), đặt nẹp giữa 2 bánh dây.
- Sau khi quấn xong sử dụng khuôn ép bồi dây để ép cho kích thước bồi dây đạt theo yêu cầu của bản vẽ.

4.3. Tubular winding high-voltage winding with 2 or more gear wheels.

4.3.1. Two-wheeled tubular high-voltage winding:

- *Preparation is carried out as in 4.1. But the winding is divided into 2 layers (2 gears).*
- *Divide the windings into 2 according to the height of the coil (size of 2 gears according to the design drawing). Place the gill base of the pine fish horizontally (if any), place the brace between the two rope wheels.*
- *After winding, use a wire squeegee mold to press the wire to meet the requirements of the drawing.*

4.3.2. Cuộn dây hình ống 2 bánh dây 2 cấp điện áp:

- Loại này thường dùng cho cuộn cao áp 6,3 – 22kV hoặc 10 – 22kV.
- Khi quấn, người ta quấn bánh dưới trước (bánh số 2).
- Đầu quấn A2, B2, C2 được đặt vào trong, nằm dưới lớp dây đầu tiên của bánh số 1 (quấn sau). Đầu A2, B2, C2 để dài bằng đầu A, B, C. Cách quấn như đối với cuộn cao áp hình ống loại 1 bánh dây.
- Các đầu điều chỉnh 1', 2', 3', 4', 5', 6' cũng để bằng các đầu điều chỉnh 1, 2, 3, 4, 5, 6.
- Sau khi quấn xong và hoàn chỉnh các đầu dây điều chỉnh và các đầu ra, thì băng bó chặt rồi gập lại gọn gàng để quấn tiếp bánh thứ 1.
- Bánh thứ 1 được quấn như bánh thứ 2. Sau khi quấn xong lót giấy cách điện 0,5 x 3 rồi lật các đầu dây của bánh thứ 2 lại và dùng băng dán chắc, rồi quấn băng vải chồng 1/2.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CUỘN DÂY MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.02
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	21/21

- Sau khi quấn xong sử dụng khuôn ép bồi dây để ép cho kích thước bồi dây đạt theo yêu cầu của bản vẽ.

4.3.2. Tubular coil 2 gears 2 voltage levels:

- *This type is usually used for high voltage winding 6.3 - 22kV or 10 - 22kV.*

- *When wrapping, people wrap the lower cake first (wheel number 2).*

- *The tips A2, B2, C2 are placed inward, located under the first wire layer of gear 1 (rear winding). The tips A2, B2, C2 are to be as long as the A, B, C. The winding method is the same as for the 1-wheel-type tubular high-pressure coil.*

- *The adjustment tips 1', 2', 3', 4', 5', 6' are also equal to the adjustment tips 1, 2, 3, 4, 5, 6.*

- *After wrapping and completing the adjustment wire ends and output terminals, bandage tightly and then fold neatly to wrap the 1st wheel.*

- *The 1st cake is wrapped like the 2nd cake. After wrapping is finished, lined with 0.5 x 3 insulating paper, then flip the ends of the 2nd wheel and use strong tape, then wrap 1/2 overlapping cloth.*

- *After winding is complete, use the crimp molding die to press the winding size to meet the requirements of the drawing.*

Chú ý: Đầu A, B, C cách các đầu A2, B2, C2 là 25mm.

Note: The ends A, B, C are 25mm away from the A2, B2, C2 ends.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	1 / 9

I. HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUÁ TRÌNH LẮP RÁP MBA BƯỚC 1

I. INSTRUCTION FOR 1ST PHASE TRANSFORMER ASSEMBLING

A. CHUẨN BỊ.

1./ Nhân viên thông kê viết phiếu lĩnh vật tư, các bán thành phẩm, nguyên vật liệu, phụ liệu theo hạn mức.

A. *PREPARE*

1./ *Statisticians write receipts for materials, semi-finished products, materials, limited materials.*

2./ Tổ trưởng tổ LRB1 có trách nhiệm lĩnh đủ vật tư, đúng tiêu chuẩn:

- + Lõi tôn: Đúng chủng loại máy cần lắp ráp, đã được cán bộ KCS xác nhận.
- + Bôi dây: Đúng chủng loại máy cần lắp ráp, đã được cán bộ KCS xác nhận.
- + Thanh cái, lên sứ, gỗ kê, bôi dây, cách điện, bộ điều chỉnh, bulong, ốc vít phải đúng chủng loại, quy cách.
- + Dầu dây lên điều chỉnh: Lên tận dụng những đoạn dây emay từ các máy sự cố, hạn chế sử dụng dây mới.
- + Bản vẽ lắp ráp ruột máy, bản vẽ sơ đồ điều chỉnh.

2./ *The leader of the LRB1 team is responsible for receiving enough materials and meeting the following standards:*

- + *Cores: Right type of machine to be assembled, confirmed by KCS staff*
- + *Windings: Right type of machine to be assembled, confirmed by KCS staff.*
- + *Busbar, bushing, millet wood, winding, insulator, regulator, bolt, screw must be of the right type and specification.*
- + *The top of the wire is adjusted: Up and down to take advantage of the emay wires from the breakdown machines, limit the use of new wires.*
- + *Assembly machine drawing, adjustment diagram drawing*

B. CÁC BƯỚC THỰC HIỆN.

1./ Tháo đầu cài của lõi tole, dung nam châm từ để nâng lõi tole lên.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	2 / 9

- 2./ Kê bìa cách điện 1mm che thanh đồng hạ thế theo yêu cầu bản vẽ.
- 3./ Đặt cách điện bôi dây vào đúng vị trí theo yêu cầu bản vẽ. Tiến hành đưa lõi tole vào từng bôi dây. Yêu cầu đưa lõi tole khổ to trước, sau đó đưa lõi tole khổ nhỏ sau.

.B. IMPLEMENTATION STEPS

- 1./ *Remove the installation head of the tole core, use the magnetic magnet to lift the tole core.*
- 2./ *Put 1mm insulation cover to protect low voltage copper bar according to drawing requirements.*
- 3./ *Put the wire insulator in the correct position according to the drawing requirements. Proceed to put the core tole into each string. It is required to put the large size tole core first, then put the small size tole core later.*

Chú ý:+ Khi đưa lõi tole vào từng bôi dây, không được để bôi dây cọ sát với cạnh của lõi tôn gây rách cách điện bôi dây, dẫn đến chập vòng dây.

+ Nếu khoảng cách giữa hai bôi dây không đảm bảo yêu cầu kỹ thuật thì sử dụng màn chắn pha đặt giữa các bôi dây (đã có quy định màn chắn pha).

- 4./ Đưa lõi tole nào vào bôi dây xong, tiến hành ghép luôn kín lõi tole đó rồi mới tiến hành đưa tiếp các lõi còn lại vào bôi dây.
- 5./ Sau khi ghép hoàn chỉnh các lõi tole vào bôi dây xong, lót bìa cách điện với xà kẹp, lắp xà kẹp trên và dưới, bắt bu lông chặt lại đảm bảo chắc chắn.
- 6./ Dùng bàn nâng chuyên dụng để nâng ruột máy lên. Sau đó cử ra vị trí chuẩn bị đấu nối đầu dây lên điều chỉnh.
- 7./ Đo và cắt các đầu dây lên sứ, lên điều chỉnh sao cho phù hợp với chiều cao máy, sau đó bấm vào các đầu dây ra của bôi dây.

Note:

+ *When inserting the core into each wire, do not let the wire rub against the edge of the corrugated iron core, causing tearing of the insulation of the wire, resulting in a short circuit.*

+ *If the distance between two wires does not meet the technical requirements, use phase screen placed between the wires (phase screen already specified).*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	3 / 9

4./ *Put any tole core into the wire, proceed to close the tole core and then proceed to put the remaining cores into the wire.*

5./ *After fully coupling the cores to the wire harness, line the insulation with the clamps, install the upper and lower clamps, and tighten the bolts to make sure.*

6./ *Use a dedicated lifting table to lift the machine's intestines. Then hoist to the position to prepare to connect the wire to adjust.*

7./ *Measure and cut the ends of the wire onto the porcelain, adjust to suit the height machine, then click on the output terminals of the wire harness.*

Chú ý: + Các đầu dây vào bộ điều chỉnh phải được cạo sạch cách điện trước khi hàn, đấu nối.

+ Các đầu dây lên phải đúng thứ tự như bản vẽ sơ đồ điều chỉnh.

8./ Chuyển toàn bộ ruột máy vào buồng thử U.B1:

+ Nếu đạt, tiến hành cho sấy ruột máy.

+ Nếu chưa đạt phải xem xét cùng cán bộ phòng QC xử lý ngay với các bên liên quan (quản dây và lõi tôn...)

Note: + *The wire ends to the regulator must be shaved off the insulation before soldering, connecting.*

+ *The wires up must be in the correct order as the adjustment diagram drawing.*

8./ Transfer the whole machine to the test chamber U.B1:

+ *If successful, proceed to drying the machine.*

+ *If not, must consider with QC department staff to handle immediately with the parties related (winding and cores...).*

Lưu ý: Trong khi tiến hành lắp ráp, nếu phát hiện vật tư, bán thành phẩm nào có lỗi cần dừng lại và báo cáo lại cho quản đốc phân xưởng lập phương án xử lý.

Note: *While assembling, if any defective materials or semi-finished products are detected need to stop and report back to the workshop manager to make a handling plan.*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	4 / 9

II. HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUI TRÌNH SẤY RUỘT MBA

II. INSTRUCTION FOR CORE AND COIL PROCESS

1. MỤC ĐÍCH.

Sấy khô ruột MBA được thực hiện bằng phương pháp gia nhiệt bằng điện và thổi khí nóng tuần hoàn trước khi lắp bước 2. Đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật và chất lượng sản phẩm.

1. PURPOSE.

Core and coil are dried by electric heating and circulating hot air before installing step

2. *Ensure the correct technical requirements and product quality.*

2. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

Áp dụng cho tất cả các ruột máy biến áp công suất đến 10.000kVA, điện áp đến 35kV.

2. SCOPE OF APPLICATION.

Applicable to all transformers with capacity up to 10,000kVA, voltage up to 35kV.

3. HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG LÒ SẤY.

3.1. Người thực hiện.

Các công nhân được đào tạo sử dụng lò sấy chân không, thuộc tổ lắp ráp của phân xưởng máy biến áp.

3. INSTRUCTIONS FOR USE OF THE DRY OVEN.

3.1. Executor.

The workers are trained to use the vacuum oven, belonging to the assembly team of the transformer workshop.

3.2. Trình tự thao tác.

3.2.1. Mở cửa lò.

Kiểm tra tủ điện điều khiển và cấp nguồn cho lò sấy.

Kiểm tra lò, vệ sinh sạch sẽ trước khi đưa sản phẩm vào lò.

3.2. Operation sequence.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	5 / 9

3.2.1. Open the oven door.

Check the control cabinet and supply power to the oven.

Check the oven, clean it before putting the product into the oven.

3.2.2. Đưa sản phẩm vào lò sấy.

Máy biến áp qua kiểm tra bước 1 đạt tiêu chuẩn, có đầy đủ phiếu nhận dạng sản phẩm, phiếu chuyển tiếp mới được đưa vào lò sấy.

Đặt sản phẩm lên xe rùa đẩy vào lò, đặt cảm biến nhiệt độ (161) và (171) vào sản phẩm cần sấy, chú ý gắn cảm biến nhiệt tiếp xúc với sản phẩm tại vị trí dẫn nhiệt tốt nhất.

Đóng cửa lò chuyển sang công đoạn tiếp theo.

3.2.2. Place the product in the drying oven.

The transformer has passed the standard step 1 test, has a full product identification card, and a new transition card is put into the oven.

Put the product on the tortoise cart into the oven, place the temperature sensors (161) and (171) into the product to be dried, paying attention to attach the heat sensor in contact with the product at the best heat conduction position.

Close the oven door and move on to the next step.

3.2.3. Đặt nhiệt độ sấy và chạy lò :

Kiểm tra lại lần nữa (bằng mắt), sản phẩm đưa vào lò.

Đặt nhiệt độ sấy : Max

+ Nhiệt độ sấy dầu: 138⁰C (heating)

+ Nhiệt độ lò: 135⁰C (space)

+ Nhiệt độ vật sấy (161): 110⁰C

+ Nhiệt độ vật sấy (171): 120⁰C

3.2.3. Set the drying temperature and run the oven:

Check again (visually), the product is put into the oven.

Set drying temperature : Max

+ Oil drying temperature: 1380C (heating)

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	6 / 9

- + *Oven temperature: 1350C (space)*
- + *Drying temperature (161): 1100C*
- + *Drying object temperature (171): 1200C*

3.2.4. Cài đặt thông số sản phẩm.

- + Ngày tháng:
- + Điện áp:
- + Công suất:
- + Tổng trọng lượng:

Cài đặt xong chọn “Add” chuyển sang bước kế tiếp.

3.2.4. Set product parameters.

- + *Date:*
- + *Voltage:*
- + *Capacity:*

Total weight:

After installation is complete, select “Add” to move to the next step.

3.2.5. Cài đặt quy trình sấy.

*. Giai đoạn 1: Sấy sơ bộ.

- Nhiệt độ vật sấy (161) : 80°C
- Nhiệt độ vật sấy (171) : 70°C
- Thời gian xả nước ngưng tụ (208.3) : 60 phút
- Thời gian hút chân không : 15 phút
- Độ chân không (min) : 400 mbar
- Độ chân không (max) : 800 mbar

3.2.5. Set the drying process.

*. *Stage 1: Preliminary drying.*

- *Drying temperature (161) : 800C*
- *Drying object temperature (171) : 700C*
- *Condensate discharge time (208.3): 60 minutes*
- *Vacuum time: 15 minutes*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	7/ 9

<p>- <i>Vacuum degree (min): 400 mbar</i></p> <p>- <i>Vacuum degree (max): 800 mbar</i></p> <p>*. Giai đoạn 2:</p> <p>- Thời gian hút chân không : 15 phút</p> <p>(Máy hút chân không hút liên tục và dừng đến khi nhiệt độ giai đoạn 1 ổn định sẽ chuyển sang giai đoạn 3).</p> <p>*. Phase 2:</p> <p>- <i>Vacuum time: 15 minutes</i></p> <p><i>(The vacuum cleaner continuously sucks and stops until the temperature of stage 1 is stable will move to stage 3).</i></p> <p>*. Giai đoạn 3: Sấy chính.</p> <p>- Thời gian hút chân không : 15 phút</p> <p>- Thời gian dừng chân không : 10 phút</p> <p>- Nhiệt độ vật sấy (161) : 85°C</p> <p>- Độ chân không : 5 mbar</p> <p>(Giai đoạn này máy chân không chạy 15 phút sau đó dừng 10 phút, quá trình lặp đi lặp lại liên tục như vậy đến khi nhiệt độ vật sấy (161) đạt 85°C và độ chân không xuống 5mbar mới chuyển sang giai đoạn 4).</p> <p>*. Stage 3: Main drying.</p> <p>- <i>Vacuum time: 15 minutes</i></p> <p>- <i>Vacuum stop time: 10 minutes</i></p> <p>- <i>Drying temperature (161) : 850C</i></p> <p>- <i>Vacuum degree: 5 mbar</i></p> <p><i>(This stage the vacuum machine runs for 15 minutes, then stops for 10 minutes, the process repeats continuously until the drying temperature (161) reaches 850C and the vacuum level drops to 5mbar before moving to stage 4). .</i></p> <p>*. Giai đoạn 4:</p> <p>- Độ chân không : 1 mbar</p> <p>- Thời gian sấy : 180 phút</p>

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	8 / 9

- Nhiệt độ dẫn nhiệt : 138⁰C

(Giai đoạn này máy chân không liên tục hút tới khi độ chân không đạt 1mbar và nhiệt độ vật sấy giai đoạn 3 ổn định ở 85⁰C trong khoảng thời gian 180 phút kết thúc quá trình sấy).

*. *Stage 4:*

- *Vacuum degree: 1 mbar*

- *Drying time: 180 minutes*

- *Heat conduction temperature: 1380C*

(In this stage, the vacuum machine continuously sucks until the vacuum reaches 1mbar and the temperature of the drying material in stage 3 is stable at 850C for a period of 180 minutes at the end of the drying process).

3.2.6. Chạy sấy.

- Trên Menu chính màn hình cài đặt chọn “Automatic” B Bắt đầu quy trình sấy.

- Muốn tạm dừng quá trình sấy chọn “Pause”

*. **Lưu ý:**

Để quy trình sấy hoạt động phải đảm bảo 4 yếu tố:

+ Cửa buồng sấy phải được đóng chặt

+ Khí phải đảm bảo 0,6 at

+ Đủ nước làm mát

+ Thông số sản phẩm được cài đặt đúng yêu cầu

3.2.6. Drying.

- *On the main menu of the setting screen select “Automatic” Start the drying process.*

- *To pause the drying process select “Pause”*

*. **Note:**

For the drying process to work, four factors must be ensured:

+ *The door of the drying chamber must be closed tightly*

+ *Gas must ensure 0.6 at*

+ *Enough cooling water*

+ *Product parameters are installed correctly*

Chú ý:

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP BƯỚC 1 VÀ SẤY RUỘT MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.03
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	9/ 9

<ul style="list-style-type: none"> - Thời gian mở cửa lò để đưa sản phẩm vào hoặc ra phải vào đầu ca hoặc cuối ca. - Máy phải xếp đủ mẻ mới được đóng điện (Xếp kín goòng sấy). - Không được tự nhiên mở cửa lò sấy khi chưa đủ thời gian sấy (trừ trường hợp đặc biệt phải có lệnh của quản đốc và phải ghi chép số liệu cẩn thận). - Vệ sinh lò sấy thường xuyên. <p>Attention:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>The time to open the oven door to put products in or out must be at the beginning or the end of the shift.</i> - <i>The machine must stack enough batches to be energized (Folding the drying rack).</i> - <i>Do not spontaneously open the door of the kiln when the drying time is not enough (except in special cases where the manager's orders are required and the data must be carefully recorded).</i> - <i>Clean the oven regularly.</i>
--

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CÁNH SÓNG (GẤP VỎ) MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.04
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	1/3

I. MỤC ĐÍCH.

Quy định, quy trình công nghệ chế tạo vỏ cánh sóng của MBA 3 pha các loại.

I. PURPOSE.

Regulations and technological processes for manufacturing corrugated finwall of 3-phase transformers of all kinds.

II. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

Quy trình này áp dụng cho Tổ gấp cánh sóng thuộc PX.BA1

II. APPLICATION RANGE.

This procedure applies to corrugated finwall team of PX.BA1

III. NỘI DUNG.

1./ Chuẩn bị.

- Công nhân làm việc với Dây chuyền tạo hình hộp thép cuộn sóng và máy hàn loại BWYX -1300 phải nắm rõ quy trình hướng dẫn vận hành của dây chuyền, nắm rõ được cơ bản kết cấu của Dây chuyền gấp cánh sóng và công năng của máy cũng như các quy định về an toàn lao động.

- Quản đốc phân xưởng viết phiếu giao việc dựa trên lệnh sản xuất của Phòng QLSX. Tùy theo kết cấu, số lượng, khối lượng theo định mức...thống kê phân xưởng viết phiếu lĩnh vật tư nguyên vật liệu...Tổ trưởng tổ gấp vỏ chịu trách nhiệm kiểm tra và lĩnh đủ vật tư cho từng lệnh sản xuất.

- Công nhân vận hành cần phải đọc và nghiên cứu bản vẽ kỹ thuật của các chủng loại máy cần sản xuất để nắm được các yêu cầu kích thước cụ thể.

II. CONTENT.

1./ Prepare.

- Workers working with the production line for corugated finwal and welding machine of type BWYX -1300 must understand the operating instructions of the line, understand the basic structure of the corrugated iron line and its functions machine as well as regulations on occupational safety.

- The workshop manager writes the assignment sheet based on the production order of the Production Management Department. Depending on the structure, quantity, volume according to the norm...the workshop statistics write the receipt of materials and materials...The leader of the folding team is responsible for checking and receiving enough materials for each production

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CÁNH SÓNG (GẤP VỎ) MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.04
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	2/3

order.

- Operators need to read and study technical drawings of the types of machines to be manufactured to understand the specific size requirements.

2./ Thực hiện.

2.1. Nhập dữ liệu tạo hình đầu vào cho dây chuyền: Khổ tole, bề dày của tấm thép, số tấm cần gấp (n), số cuộn sóng trên mỗi tấm, chiều cao cuộn sóng, khoảng cách giữa các cuộn sóng, độ dốc cuộn sóng, độ dài bẻ cong cuộn sóng, độ dài đoạn đầu, độ dài đoạn cuối...

- Khởi động trạm thủy lực trong chế độ điều khiển bằng tay, dùng tay đưa tấm thép từ bộ phận nhả tole tới vị trí Inlet (Máy tạo hình)

2./ Implementation.

2.1. Input forming data for the line: Tole size, thickness of steel plate, number of sheets to be folded (n), numbers of the fins, height of the fin, fin- fin distance, length of the fin, length of the beginning and end of the finwal sheet.

- Start the hydraulic station in manual control mode, manually bring the steel plate from the tole release unit to the Inlet position (Forming machine)

2.2. Hệ thống tự động phân tích dữ liệu đầu vào của dây chuyền sau đó đưa ra các thông số hàn cánh sóng tự động cho Máy hàn rồi chuẩn bị chuyển sang chế độ chạy tự động giám sát.

2.2. The system automatically analyzes the input data of the line, then gives automatic welding parameters to the Welder and prepares to switch to automatic monitoring mode.

2.3. Chế độ chạy tự động giám sát.

Nhấn nút **Auto start** thì máy tạo hình cuộn sóng và máy hàn sẽ tự động chạy theo các dữ liệu đã đặt sẵn và cho ra sản phẩm phù hợp tương ứng. Khi chu kỳ gấp cánh sóng đặt sẵn thì Dây chuyền sẽ dừng chạy tự động và trở về chế độ điều khiển bằng tay.

Công nhân vận hành thao tác điều khiển cục bộ trên máy cắt, máy hàn để thao tác hoàn chỉnh tấm cánh sóng cuối cùng và bắt đầu thao tác tương tự với thông số kỹ thuật cánh sóng chủng loại khác.

2.3. Auto-monitor run mode.

Press the Auto start button, the wave forming machine and welding machine will automatically run according to the preset data and produce the appropriate product. When the cycle of the ready set ended, the Line will stop running automatically and return to manual control mode.

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO CÁNH SÓNG (GẤP VỎ) MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.04
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	3/3

*Workers operate local control operations on cutting machines, welding machine to finish
 The one kind of finwal sheet and then manual the same to alternative kind of the finwall sheet*

2.5. Lưu ý trong quá trình sản xuất.

- Trong quá chạy tự động nếu phát hiện thông số dữ liệu đầu vào bị sai thì ngay lập tức nhấn **Auto stop** để chuyển về chế độ bằng tay và nhập lại dữ liệu đầu vào bị sai đó và cho khởi động lại chế độ tự động giám sát Auto start.

- Để tránh tình trạng trên và không có sản phẩm sai hỏng trong sản xuất Cánh sóng thì ngay từ đầu khâu nhập dữ liệu của người vận hành cần phải được kiểm soát kiểm tra chéo lẫn nhau chặt chẽ (QĐ phân xưởng - tổ trưởng hoặc cán bộ QC giám sát)

2.5. Note during production.

*- During automatic running, if it is detected that the input data parameter is wrong, immediately press **Auto stop** to switch back to manual mode and re-enter the wrong input data and restart the automatic mode. Auto start monitoring.*

- In order to avoid the above situation and have no defective products in the production of finwall, right from the beginning of the data entry stage of the operator, it is necessary to be controlled and closely cross-check each other (Decision of the workshop - the leader or supervisory QC staff)



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO VỎ MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.05
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	1 / 5

I. MỤC ĐÍCH.

Quy định, quy trình công nghệ chế tạo vỏ của MBA 3 pha các loại.

I. PURPOSE

Technological process for tank of three-phase transformers of all kinds.

II. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

Quy trình này áp dụng cho Tổ chế tạo vỏ - Cơ khí 4 thuộc PX.BA4

II. SCOPE OF APPLICATION

This procedure applies to the Shell Fabrication Team - Mechanics 4 under PX.BA4

III. NỘI DUNG.

III. CONTENT.

1./ Chuẩn bị.

- Công nhân làm việc với Máy Sấn tôn định hình 250T & Máy nén hình 3150KN, máy cắt, máy khoan, máy hàn phải nắm rõ quy trình hướng dẫn vận hành của Máy, nắm rõ được cơ bản kết cấu của máy nén hình và công năng của máy cũng như các quy định về an toàn lao động.

- Quản đốc phân xưởng viết phiếu giao việc dựa trên lệnh sản xuất của Phòng QLSX. Tùy theo kết cấu, số lượng, khối lượng theo định mức...thông kê phân xưởng viết phiếu lĩnh vật tư nguyên vật liệu...Tổ trưởng chịu trách nhiệm kiểm tra và lĩnh đủ vật tư cho từng lệnh sản xuất.

- Công nhân vận hành cần phải đọc và nghiên cứu bản vẽ kỹ thuật của các chủng loại máy cần sản xuất để nắm được các yêu cầu kích thước cụ thể.

1./ Prepare.

- Workers working with 250T Roll Forming Press & 3150KN Shape Compressor, cutting machine, drilling machine, welding machine must clearly understand the operating instructions of the Machine, understand the basic structure of the forming compressor and machine performance as well as labor safety regulations.

- The workshop manager writes the assignment sheet based on the production order of the Production Management Department. Depending on the structure, quantity, volume according to norms...the workshop statistics write the receipt of materials and materials...The team leader is responsible for checking and receiving enough materials for each production order.

- Operators need to read and study technical drawings of the types of machines to be



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC
TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO
VỎ MÁY BIẾN ÁP**

Mã số:	HD.11.01.05
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	2 / 5

manufactured to understand the specific size requirements.

2./ Thực hiện.

Có hai quy trình chế tạo vỏ máy biến áp:

- Quy trình chế tạo vỏ máy biến áp dạng vỏ cánh sóng áp dụng cho máy biến áp có công suất đến 6300 KVA

- Quy trình chế tạo vỏ máy biến áp dạng vỏ dàn tản nhiệt, áp dụng cho máy biến áp có công suất từ 6300 KVA trở lên.

2./ Implementation.

There are two processes for making transformer housings:

- The manufacturing process of corrugated impeller transformer cover is applicable to transformers with capacity up to 6300 KVA

- Manufacturing process of transformer shell in the form of radiator shell, applicable to transformers with a capacity of 6300 KVA or more.

2.1 HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH CHẾ TẠO VỎ MÁY BIẾN ÁP DẠNG VỎ CẢNH SÓNG (Thông thường dùng cho MBA có công suất đến 6300 KVA)

2.1 INSTRUCTION FOR MANUFACTURING of corrugated finwall TANK PROCESS (Usually used for trans formers with capacity up to 3200 KVA)

2.1.1 Chế tạo nắp máy

- Cắt tấm nắp trên máy cắt CNC theo bản vẽ
- Dùng đồ gá các tệp nắp từ 5 đến 7 tấm thành 1 khối
- Khoan các lỗ Φ 12,5 và các lỗ nhỏ khác theo bản vẽ
- Sấn nắp máy trên máy Sấn (tùy chủng loại chiều dày tôn để chọn máy Sấn và khuôn sấn)
- Cắt vành miệng trên máy cắt đá Φ 350
- Gá hàn vành miệng
- Gá vành miệng vào tấm nắp
- Khoan vành miệng theo tấm nắp
- Tách vành miệng ra khỏi tấm nắp
- Đóng số vào vành miệng và tấm nắp
- Hàn nắp máy.



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC
TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO
VỎ MÁY BIẾN ÁP**

Mã số:	HD.11.01.05
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	3 / 5

2.1.1 Processing tank cover

- Cut the cover plate on the CNC cutting machine according to the drawing
- Putting of 5 to 7 cover sheet into 1 block
- Drill holes 12.5 and other small holes according to drawings
- Press the machine cover on the Press machine (depending on the type of corrugated iron thickness to choose the Pressing machine and the pressing mold)
- Cut the rim of the mouth on the stone cutter Φ 350
- Welding rim of mouth
- Attach the rim of the mouth to the cover plate
- Drill the rim of the mouth according to the cover plate
- Separate the rim of the mouth from the cover plate
- Put the number on the rim of the mouth and the lid plate
- Welding of tank cover.

2.1.2 Chế tạo thân máy

- Lấy dấu các tấm đáy và hồi
- Cắt tấm đáy máy
- Cắt tấm hồi máy
- Khoan lỗ Φ 42 để hàn van
- Lấy dấu tấm đáy
- Sấn thành tấm đáy
- Gá hồi và đáy
- Hàn hoàn chỉnh đáy máy

2.1.2 Making tank body

- Mark the base sheet and short side sheet
- Cut the bottom plate of the machine
- Cut the return plate
- Drill hole 42 for valve welding
- Take the plate mark
- Bent into bottom plate



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO VỎ MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.05
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	4/ 5

- *assembling the base sheet and short side sheet*

- *Complete welding of the bottom of the machine*

2.1.3 Dựng tổng thành và thùng (đã có cánh sóng từ đơn vị khác làm).

- Gá cánh sóng đồng thời với vành miệng và đáy máy

- Kiểm tra các kích thước theo bản vẽ kỹ thuật

- Dùng máy hàn MIX để hàn gá các bộ phận vành miệng, cánh sóng và đáy máy thành một vỏ máy vững chắc.

- Dùng hàn MIX để hàn hai đường dọc thân

- Dùng hàn MIX để hàn các đầu cánh sóng vào vành miệng và đáy

- Kiểm tra và hàn xử lý các góc nơi tiếp giáp các mối hàn

- Hàn van xả dầu

- Hàn chặn joong

2.1.3 Build the generally tank construction with finwall attached (finwall sheet supplied from other team).

- *assembling finwall sheets with cover perimeter*

and base sheet Gá cánh sóng đồng thời với vành miệng và đáy máy

- *Check the dimensions according to the technical drawings*

- *Use the MIX welding machine to weld the mouthpiece, corrugated iron and bottom of the machine into a solid case.*

- *Use MIX welding to weld two lines along the body*

- *Use MIX solder to weld the tips of the corrugated blades to the rim of the mouth and bottom*

- *Check and weld the corners where the welds meet*

- *Weld the oil drain valve*

- *Welding joong*

2.1.4 Thử áp lực

- Dùng thân và nắp máy bắt chặt thông qua bu lông hoặc bộ kẹp nắp (có thể thay bằng tấm tôn dày hơn để thay tấm nắp máy dùng chuyên thử áp lực



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC
TRONG QUY TRÌNH CHẾ TẠO
VỎ MÁY BIẾN ÁP**

Mã số:	HD.11.01.05
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	5 / 5

- Từ từ cho áp lực vào thông qua van và chiết áp
- Khi áp lực đạt 0,25 at thì dừng
- Dùng nước xà phòng để kiểm tra các mối hàn phát hiện các khu vực mối hàn bị hở
- tháo bỏ áp lực ra
- Hàn xử lý lại
- Đưa áp lực lại theo tiêu chuẩn như trên
- Kiểm tra lại và hàn xử lý lại nếu còn bị hở
- Chuyển sang công đoạn làm sạch và sơn.

2.1.4 Pressure test

- *Use the body and lid of the machine to fasten it through bolts or a set of double caps (can be replaced with thicker corrugated iron sheet to replace the cover plate for pressure testing)*
- *Slowly let the pressure in through the valve and potentiometer*
- *When the pressure reaches 0.25 at, then stop*
- *Use soapy water to check welds to detect areas of open welds*
- *release the pressure*
- *Welded and reprocessed*
- *Return the pressure to the standard as above*
- *Check again and re-solder if it is still open*
- *Move on to cleaning and painting.*



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	1/8

1. MỤC ĐÍCH.

Qui định các bước chuẩn bị tiến hành sơn vỏ máy bằng công nghệ sơn phủ tĩnh điện.

1. PURPOSE

Specifies the diagnostic steps for coating tank by electrostatic coating technology.

2. PHẠM VI ỨNG DỤNG.

Vỏ máy BA các loại.

2. SCOPE OF APPLICATION

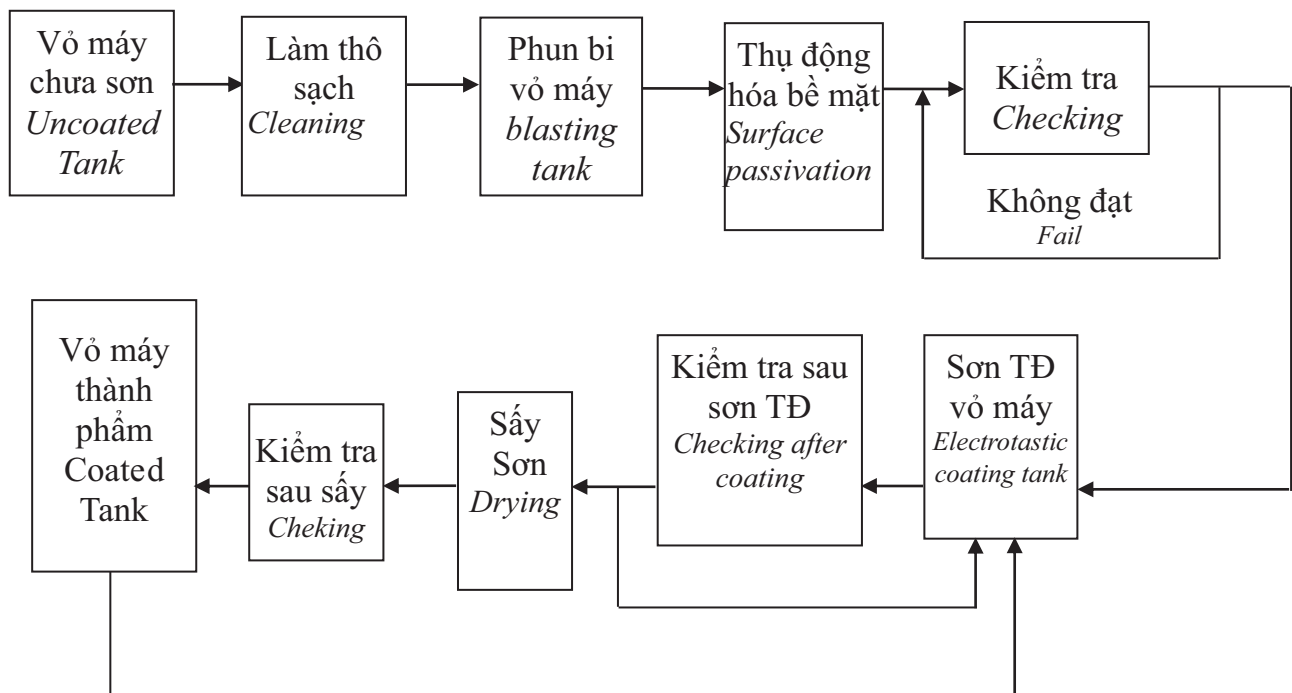
Tank of all kinds

3. QUI TRÌNH.

Vỏ máy BA các loại sau khi gia công cơ khí xong. Được chuyển khâu làm sạch, sơn phủ tĩnh điện theo qui trình công nghệ sau :

3. PROCESS.

Tanks after mechanical processing is completed. Transferred to cleaning, electrostatic coating according to the following technological process:





HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	2/8

A. LÀM SẠCH VỎ MÁY.

1. Làm sạch thô vỏ máy.

Vỏ máy sau khi hàn hoàn chỉnh xong được loại bỏ hết toàn bộ xỉ hàn ở mọi vị trí, rỉ sét ở mọi vị trí, rỉ sét ở các vị trí mà bị không thể bắn tới bằng đục nhỏ và bàn chải sắt sau đó chuyển sang khâu phun bi.

A. CLEANING TANK.

1. Coarse clean tank.

Tank after welding is complete, but all welding slag is removed in all positions, rust in all positions, rust in places where the ball cannot be shot with a small chisel and iron brush, then transferred to blasting stage.

2. Phun bi.

- Bề mặt hiện tại được làm sạch bằng phương pháp phun bi.

-Vỏ máy sau khi phun bi phải bảo đảm bảo nhám đều, bề mặt sáng, không còn xỉ hàn, rỉ sét, vết loang dầu mỡ(dùng đèn pin soi kiểm tra kỹ bề mặt của các khe cánh tản nhiệt). Nếu không đảm bảo các yêu cầu trên thì tiếp tục cho vỏ máy vào phun bi lại khoảng 2 ÷ 4 phút tùy theo công suất vỏ máy.

- Vỏ máy sau khi phun bi, kiểm tra xong tốt nhất là đem sơn ngay. Nếu không sơn ngay được phải bảo quản chờ sơn ở vị trí thông thoáng, không bị nước tạt, không bị bụi bẩn hoặc bụi sơn bay bám phủ lên bề mặt, ảnh hưởng tới độ bám của bột sơn khi sơn (trong quá trình vận chuyển vỏ máy sau phun bi, công nhân phải đeo găng tay vải thô và sạch, không được sờ tay trực tiếp lên bề mặt vỏ máy). Thời gian chờ sơn tối đa 40 phút.

2. Blasting

- Existing surface is cleaned by blasting method.

-Tank after blasting must ensure even roughness, bright surface, no more welding slag, rust, grease stains (use a flashlight to carefully check the surface of the radiator fins). If the above requirements are not met, continue to put the case back into the shot blasting for about 2 ÷ 4 minutes depending on the capacity of the tank

- After tank is sprayed, it is best to coat it immediately after inspection. If it is not possible to coat immediately, it must be stored and waited for the coat to be in a well-ventilated place, not splashed by water, not covered by dust or coat dust, affecting the



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	3/8

adhesion of coat powder when coating (during transportation). When transferring the tank after blasting, workers must wear clean and rough cloth gloves, do not touch the surface of the case directly). Coat waiting time is up to 40 minutes.

3. Thu động hóa bề mặt :

Theo quy trình “ Phốt phát hóa bề mặt kim loại”\

3. Surface passivation:

According to the process of “Phostizing metal surface”

B. Sơn tĩnh điện vỏ máy.

B. Electrotastic coating tank

1. Chuẩn bị bột sơn.

- Bột sơn tĩnh điện sơn máy biến thế các loại sử dụng bột sơn tĩnh điện (loại sơn ngoài trời), màu sơn xám biến thế.

- Bột sơn phải còn được bảo quản trong bì của nhà sản xuất cung cấp. Khi sử dụng, bột sơn chưa dùng hết và bột sơn thu hồi sau sử lý, được bảo quản có bao nylon bọc kín hạn chế bột bị ẩm.

- Bột sơn thu hồi tái sử dụng, phải qua xử lý sàng tạp chất cát đá. Sàng ray mịn trên lưới chuyên dùng có cỡ ray vuông (125 – 150) μ m.

- Tỷ lệ pha bột sơn mới và bột sơn thu hồi tái sử dụng : Lớn nhất (5:2) hoặc (5:1). Khi sơn, tùy theo chất lượng và khối lượng bột thu hồi, có thể điều chỉnh tỷ lệ bột pha với điều kiện lớp sơn vỏ máy phải bóng và không có hạt tạp chất.

- Đổ bột sơn vào thùng chứa bột của thiết bị sơn tĩnh điện. Đậy kín nắp thùng và sục khí từ (1-3) phút để làm tơi bột. Trong trường hợp bột sơn để lâu ngày hặc bị vón cục, thời gian sục khí tăng nhiều phút để bột sơn tơi mịn ra.

1. Prepare powder coating.

- Powder coating to coat transformers of all kinds using powder coating (outdoor coat), transformer gray coat color.

- Coat powder must still be preserved in the manufacturer's packaging. When used, the coat powder that has not been used up and the coat powder recovered after treatment are stored in a sealed nylon bag to limit the powder from being damp.

- Coat powder recovered and reused, must be screened for sand and stone impurities.



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	4/8

Fine rail sieve on specialized mesh with square rail size (125 - 150) μ m.

*- Ratio of mixing new coat powder and reused coat powder: Maximum (5:2) or (5:1).
When coating, depending on the quality and volume of recovered powder, the ratio of powder mixed can be adjusted provided that the coating of the machine tank must be glossy and free of impurities.*

- Pour powder coating into powder container of powder coating equipment. Close the lid of the container and aerate for (1-3) minutes to loosen the dough. In the case of powder coating for a long time or clumping, the aeration time is increased by several minutes to loosen the coat powder.

2. Sơn phủ tĩnh điện.

- Mở các van khí nén trước 30 phút mới tiến hành sơn, bảo đảm khí sử dụng khô, không làm ẩm bột sơn.

- Chọn chế độ sơn mới hoặc sơn đậm.

- Cài đặt các thông số áp lực thiết bị sơn theo chế độ sơn tương ứng.

- Chuyển vỏ máy lên ray treo về dùng móc kéo vào buồng sơn. Vỏ máy được treo cao khỏi sàn buồng vào bên trong vỏ máy.

- Kẹp nối dây tiếp địa vào chi tiết sơn. Lưu ý làm sạch vị trí tiếp địa trên vỏ máy để đảm bảo tiếp đất tốt.

- Sơn phun phủ đều lên bề mặt ngoài vỏ máy, từng khe cánh tản nhiệt, cạnh, vành miệng máy, phía trên, cạnh nắp máy, bầu dầu, thanh đỡ bầu dầu... Thực hiện phun phủ lần lượt nhiều lớp để bảo đảm đều lên chi tiết.

(Phải lách đầu súng phun sơn rọi luồng bột sơn trực tiếp vào hai thành bên của khe cánh tản nhiệt, rê tay đều từng lớp, từng lớp đến khi chiều dày lớp bột sơn bám dính ở hai thành bên khe cánh tản nhiệt đạt yêu cầu).

- Chỉ công nhân trực tiếp sơn mới được vào buồng sơn, khi bước vào buồng sơn, giày dép phải được chùi sạch đất cát bên ngoài, hạn chế mang chất bẩn vào sẽ lẫn vào bột sơn trên sàn, ảnh hưởng chất lượng bột sơn thu hồi.

- Các công nhân bốc xếp phụ ngoài không trực tiếp sơn không được bước vào trong buồng sơn.

- Sau khi sơn xong vỏ máy phải được kiểm tra kỹ bề mặt xem sơn có bám đều không nếu



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	5/8

chưa đạt phải sơn dặm vào các vị trí sơn bám ít. Sau đó vỏ máy được kéo ra ngoài buồng sơn, công nhân chuyển vỏ máy qua buồng sấy. Việc chuyển vỏ máy đã sơn qua buồng sấy, được thực hiện nhẹ tay, tránh va chạm mạnh làm rớt bột sơn vừa mới sơn phủ, sẽ làm chi tiết thiếu khuyết sơn khi sấy.

- Màng sơn sau khi sấy đạt độ dày đồng đều, có độ dày khoảng: (60-80) μm . Lớp sơn phải bóng, mịn, không trầy xước.

- Tiêu hao bột sơn quy định chấp nhận của công nghệ sơn tĩnh điện là (8-10) $\text{m}^2/1\text{kg}$ bột sơn.

2. Electrostatic coating.

- *Open the pneumatic valves 30 minutes before coating, make sure the air used is dry and does not wet the coat powder.*

- *Choose new coat mode or coat miles.*

- *Set the coat pressure parameters according to the corresponding coat mode.*

- *Move the machine case onto the hanging rail and use the hook to pull it into the coat booth. The case is suspended high off the chamber floor to the inside of the case.*

- *Clip the ground wire to the coated detail. Note to clean the grounding position on the case to ensure good grounding.*

- *Spray coat evenly on the outer surface of the case, each radiator fin slot, edge, mouth rim, top, side of the lid, oil bulb, oil bulb support bar, etc. Spray several layers in turn to ensure all in detail.*

(You have to dodge the coat spray gun to shine the coat powder directly on the two side walls of the radiator fins, layer by layer, layer by layer until the thickness of the coating powder adheres to the two sides of the fins satisfactory. demand).

- *Only workers directly coating can enter the coat booth, when entering the coat booth, shoes must be cleaned of dirt and sand outside, limiting the amount of dirt that will be mixed into the coat powder on the floor, affecting the quality of the coat powder. withdraw.*

- *External loading and unloading workers who do not directly coat are not allowed to enter the coat booth.*

After coating, tank must be carefully checked to see if the coat adheres evenly, if not, coat must be applied to areas where the coat adheres less. After that, tank is pulled out of the coat



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	6/8

booth, workers move the machine case through the drying chamber. The transfer of the coated tank through the drying chamber is done gently, avoiding strong collisions and dropping the newly coated powder, which will cause the details to lack coat when drying.

- The coat film after drying reaches a uniform thickness, with a thickness of about: (60-80) μ m. The coat layer must be glossy, smooth, and free from scratches.

- Consumption of coat powder accepted regulations of powder coating technology is (8-10)m²/1kg of powder coating.

3. Sấy chi tiết.

- Sau khi chuyển đẩy vỏ vào buồng sấy, đóng kín cửa buồng. Tiến hành cài đặt nhiệt độ hấp vỏ máy sơn tĩnh điện, Chạy lò nâng nhiệt độ hấp vỏ máy sơn tĩnh điện. Chạy lò nâng nhiệt độ buồng hấp lên 200⁰C, giữ nhiệt độ buồng hấp trong khoảng thời gian xác định sau :

+ Vỏ MBA 3 pha các loại : duy trì ở nhiệt độ 200⁰C \pm 10⁰C trong khoảng thời gian 30 phút.

Sau khi duy trì nhiệt độ đạt thời gian trên, tắt lò và mở cửa lò, dùng móc kéo ray treo đưa chi tiết ra ngoài lò.

3. Detail drying.

- After moving, push the shell into the drying chamber, close the chamber door. Proceed to set the temperature of the powder coating machine, Run the oven to raise the temperature of the powder coating machine. Run the oven to raise the temperature of the autoclave to 2000C, keeping the temperature of the autoclave for the following defined time:

+ Case of three-phase transformers of all kinds: maintained at a temperature of 2000C \pm 100C for a period of 30 minutes.

After maintaining the temperature for the above time, turn off the oven and open the door, using the hook to pull the hanging rail to bring the part out of the oven.

4. Kiểm tra.

- Theo hướng dẫn kiểm tra các sản phẩm sơn tĩnh điện (HD.21.1).

- Sơn phủ đều trên bề mặt vỏ máy, có màu xám sáng bóng.

- Độ bám dính tốt, chịu được xây sát nhẹ (búa cao su, búa gỗ không làm tróc, bong lớp sơn).

- Vỏ máy sau sơn, không bị thiếu, khuyết sơn. Không rỗ bọt bề mặt sơn. Nếu có trường



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	7/8

hợp thiếu, khuyết bề mặt sơn phải thực hiện sơn dặm cùng màu sơn tĩnh điện lại.

- Trong trường hợp bề mặt sơn nổi hạt tạp chất do lẫn cát trong bột sơn, phải tiến hành chà nhám sạch phẳng hạt tạp chất. Lau sạch bề mặt chi tiết sơn bằng giẻ mềm thấm ướt nước. hong khô chi tiết và tiến hành sơn tĩnh điện lại.

4. Checking.

- *Follow the instructions for testing powder coated products (HD.21.1).*

- *Coat evenly on the surface of the case, has a shiny gray color.*

- *Good adhesion, resistant to light friction (rubber hammer, wooden hammer do not peel, peel off the coat).*

- *Tank after coating, not missing, coat defect. No pitting on coated surface. If there is a shortage or defect on the coated surface, it must be coated with the same color of electrostatic coat.*

- *In case the coat surface has particles of impurities due to the sand in the coat powder, it must be sanded to clean the impurity particles. Wipe the surface of the coated part with a soft cloth moistened with water. Dry the details and proceed with electrostatic coating.*

5. Chuyển khâu bảo quản.

- Vỏ máy sau khi sơn kiểm tra đạt, chuyển khâu bảo quản trong nhà có mái che, không để nước tạt vào bên trong vỏ máy. Vị trí bảo quản thoáng, không có bụi sơn, nước bay bám vào làm hỏng bề mặt sơn tĩnh điện.

- Vận chuyển vỏ máy đã sơn, được xếp tránh va chạm mạnh các góc cạnh hoặc chồng cao các chi tiết đè lên nhau, làm trầy xước, tróc lớp sơn.

5. Preservation stage.

- *After the coat has passed the test, change the storage stage in a covered house, do not let water splash inside the case. The storage location is open, no coat dust, flying water clings to damage the electrostatic coat surface.*

- *Transport the coated tank, which is stacked to avoid sharp corners or overlapping details, scratching and peeling the coat.*

6. Làm vệ sinh thiết bị sơn.

- Vào cuối giờ làm việc, công nhân tiến hành làm vệ sinh các thiết bị sơn đã sử dụng.

- Dùng khí nén thổi sạch các đầu co nối của súng, đầu vòi phun... Để bột sơn không bám



HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH PHUN SƠN TĨNH ĐIỆN MÁY BIẾN ÁP

Mã số:	HD.11.01.06
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	8/8

vón bít các lỗ dẫn hơi bột sơn.

- Quét gom lại bột sơn phủ bám trên sàn, vách buồng sơn... Rây xử lý bột sơn thu hồi trên rây chuyên dùng, cỡ hạt từ (125-150) μm . Cho bột sơn thu hồi vào bao nylon, buộc túm chặt miệng bao để chống ẩm bột sơn.

6. Clean coat equipment.

- At the end of working hours, workers clean used coat equipment.

- Use compressed air to blow clean the connectors of the gun, nozzles, etc. So that the powder does not stick to the air holes.

- Sweep and collect powder coating on the floor, walls of the coat booth... Sift will process the recovered coat powder on a special sieve with particle size from (125-150) μm . Put the recovered coat powder into a nylon bag, tie it tightly to prevent moisture from coat powder



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG
QUY TRÌNH LẮP GIÁP B2, HÚT VÀ
NẠP DẦU CHÂN KHÔNG, THỬ ÁP
LỰC DẦU MÁY BIẾN ÁP**

Mã số:	HD.11.01.07
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	1/5

I. HƯỚNG DẪN LẮP RÁP BƯỚC 2 (LRB2)

I. INSTRUCTION FOR 2ND PHASE ASSEMBLING

A. CÁC BƯỚC CHUẨN BỊ

Nhân viên thông kê viết phiếu lĩnh vật tư, các bán thành phẩm, nguyên vật liệu phụ theo hạn mức. Tổ trưởng tổ LRB2 có trách nhiệm lĩnh đủ vật tư, đúng tiêu chuẩn:

+ Ruột máy đã sấy đủ và đạt yêu cầu kỹ thuật.

+ Các phụ kiện như sứ, ty sứ, van xả áp, van xả dầu, bulông ruột máy... phải đúng chủng loại, quy cách tương ứng với từng loại máy và điện áp

+ Vỏ máy đã được sơn hoàn chỉnh. Bên trong làm sạch bavia, vảy hàn, bi bên trong được hút sạch.

+ Bản vẽ lắp ráp tổng thành máy, các bản vẽ phụ kiện, bán thành phẩm (nếu cần).

A. PREPARATION STEPS

The statistician writes the receipt of materials, semi-finished products, and auxiliary materials according to the quota. The leader of the LRB2 team is responsible for receiving enough materials and meeting the following standards:

+ The machine has been fully dried and meets the technical requirements.

+ Accessories such as porcelain, porcelain nipples, pressure relief valves, oil drain valves, machine internal bù-loong... must be of the correct type and specification corresponding to each type of machine and voltage.

+ The case has been completely painted. Inside clean bavia, solder scale, inner ball is sucked clean.

+ Assembly drawings of the total machine, drawings of accessories and semi-finished products (if necessary).

B. CÁC BƯỚC THỰC HIỆN

B. IMPLEMENT STEPS

1./ Công nhân lấy ruột từ lò sấy, phải kiểm tra và siết lại các vị trí bắt Bu long, thêm long đen hoặc Êcu công tại các vị trí còn thiếu. Kiểm tra và xử lý các căn kê, cách điện. Che chắn các vị trí đầu dây ra, nẹp chặt bằng lạt buộc (dây thít).

1./ Workers take the intestines from the drying oven, must check and tighten the bù – loong positions, add washers, nuts if needed. Check the premises, insulation. Cover the positions of the ends of the wire, fasten it with a tie (tight tie).

2./ Lắp các phụ kiện như sứ cách điện cao, hạ, van xả áp, nhãn chỉ pha hạ thế, cao thế, bình dầu



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG
QUY TRÌNH LẮP GIÁP B2, HÚT VÀ
NẠP DẦU CHÂN KHÔNG, THỬ ÁP
LỰC DẦU MÁY BIẾN ÁP**

Mã số:	HD.11.01.07
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	2/5

phụ (nếu có) ... vào nắp máy, rồi chuyển toàn bộ nắp máy bắt vào tấm treo ruột máy. Kiểm tra chiều cao từ chân đến nắp máy phải bằng chiều cao vỏ thùng. Sau đó bắt bulông vào tai treo ruột.

2./ *Install accessories such as high and low insulator porcelain, pressure relief valve, label indicating low voltage, high voltage, auxiliary oil tank (if any) ... into the lid of the machine, then move the entire machine cover to the hanging plate. machine intestine. Check that the height from the foot to the lid must be equal to the height of the case. Then connect the cover to the active part by hanging brackets.*

3./ Lắp điều chỉnh thanh đồng lên sứ Hạ thế và Cao thế. Chú ý khoảng cách cách điện giữa các bộ phận mang điện - đến bộ phận không mang điện (nối đất):

* Đối với điện áp đến 22kv: $\geq 35\text{mm}$.

* Đối với điện áp đến 35kv: $\geq 40\text{mm}$

Nếu các khoảng cách đó không đảm bảo thì dùng bìa cách điện để che chắn, và phải buộc chặt.

3./ *Install copper rod adjustment on low voltage and high voltage porcelain. Pay attention to the insulation distance between live parts - to non-live (earthed) parts:*

* *For voltage up to 22kv: $\geq 35\text{mm}$.*

* *For voltage up to 35kv: $\geq 40\text{mm}$*

If the distances are not guaranteed, use insulating cover to protect, and must be fastened.

Chú ý:+ Khi lắp sứ MBA phải chú ý các chi tiết đầy đủ, phải vặn chặt bulông chân sứ để tránh rò rỉ dầu.

+ Uốn, chỉnh lại các đầu dây ra của hạ thế và cao thế cho gọn gàng, ngay ngắn đảm bảo khoảng cách giữa các pha, cách điện và thẩm mỹ trước khi tra vào vỏ.

+ Dùng vòi hơi, dẻ sạch thổi, lau sạch bụi bẩn bám vào máy trước khi tra vào vỏ.

4./ Đặt gioăng vào vành nắp máy phù hợp theo tiêu chuẩn.

5./ Dùng cần cẩu, cẩu toàn bộ ruột máy và nắp máy thả vào vỏ thùng.

Note: + *When installing bushing transformer, pay attention to all details. Tighten the ceramic foot bù-loong to avoid oil leakage.*

+ *Bending and adjusting the output terminals of low and high voltage to be neat and tidy to ensure the distance between phases, insulation and aesthetics before putting into the housing*

+ *Use a steam hose, clean chest to blow, wipe off the dirt clinging to the machine before putting it in the case.*

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP B2, HÚT VÀ NẠP DẦU CHÂN KHÔNG, THỬ ÁP LỰC DẦU MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.07
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	3/5

4./ *Put the gasket on the machine lid rim in accordance with the standard.*

5./ *Using a crane, lift the entire machine body and lid and drop it into the box.*

Chú ý:

+ Không để va đập ruột máy vào vỏ thùng tránh xây sát cách điện, làm méo vỏ thùng.

+ Phải điều chỉnh sao cho lỗ bắt bulông nắp máy trùng với lỗ bắt bulông trên vành miệng của vỏ thùng.

+ Khi vặn bulông phải vặn đều xung quanh, không bắt chặt ngay các bulông đầu tiên để tránh cong vành nắp máy. Sau đó vặn chặt tất cả các bulông còn lại của nắp máy.

6./ Kiểm tra lại toàn bộ các vị trí lắp ráp, nếu chỗ nào không đảm bảo độ kín cần xử lý ngay.

7./ Lắp ráp xong chuyển sang khâu hút và tra dầu chân.

Attention:

+ *Do not let the machine's intestines collide with the barrel to avoid building close to the insulation, distorting the tank.*

+ *Must be adjusted so that the bù - loong hole of the tank coincides with the bù – loong hole on the lid rim of the tank.*

+ *When screwing bù - loong, they must be turned evenly around, do not immediately tighten the first bù-loong to avoid bending the lid rim. Then tighten all remaining bù-loong of the machine cover.*

6./ *Recheck all assembly positions, if any place is not tight enough, it should be handled immediately.*

7./ *Finished assembly, move on to vacuuming and oiling the feet.*

Lưu ý: + Khi tiến hành lắp ráp , nếu phát hiện vật tư, bán thành phẩm nào có lỗi, không đúng tiêu chuẩn kỹ thuật cần dừng lại, báo cáo Quản đốc để đưa ra phương án xử lý ngay.

Note: + *When conducting assembly, if detecting any materials, semi-finished products with errors, not in accordance with technical standards, need to stop, report to the foreman for immediate handling plan.*

II. HƯỚNG DẪN HÚT VÀ NẠP DẦU CHÂN KHÔNG

- Đưa máy vào buồng chân không, đậy nắp, đóng nắp cửa lò bằng thủy lực đạt độ kín,

- Lắp ống dẫn dầu vào gồm 6 van: (920, 921, 922, 923, 924, 925)

- Tiến hành mở van và cài đặt thông số:

+ Độ hút chân không: 1mbar

+ Thời gian hút thêm trước khi hoàn tất: 5-10 phút



**HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG
QUY TRÌNH LẮP GIÁP B2, HÚT VÀ
NẠP DẦU CHÂN KHÔNG, THỬ ÁP
LỰC DẦU MÁY BIẾN ÁP**

Mã số:	HD.11.01.07
Lần ban hành	01
Ngày có hiệu lực	01/01/2016
Trang	4/5

+ Cài đặt bơm dầu Automatic cho 6 van

+ Ấn “Start Automatic” để tiến hành bơm dầu

(Sau khi chân không đạt đến 1mbar thì dầu sẽ bắt đầu được nạp và chạy thêm khoảng 5 – 10 phút trước khi dừng)

Sau khi hoàn thành bơm dầu sẽ lắp phao báo dầu và hoàn thiện máy đưa vào buồng QC thử nghiệm

+ Nếu đạt ghi vào phiếu kết quả ghi: Điện áp, công suất, lệnh sản xuất... treo lên máy chuyển sang khâu thử áp lực dầu.

+ Nếu không đạt ghi vào phiếu kết quả ghi: Điện áp, công suất, lệnh sản xuất... nguyên nhân không đạt chuyển sang khu vực chờ để cán bộ phòng kỹ thuật và cán bộ phòng QC cùng các bên liên quan (lắp ráp, quấn dây...) xem xét xử lý ngay.

II. INSTRUCTIONS FOR VACUUM OIL FILLING

- *Put the machine into the vacuum chamber, close the lid, close the lid of the oven door by hydraulics to achieve tightness,*

- *Install the oil pipe including 6 valves: (920, 921, 922, 923, 924, 925)*

- *Open the valve and set parameters:*

+ *Vacuum degree: 1mbar*

+ *Vacuum time before finishing : 5-10 minutes*

+ *Install automatic oil pump for 6 valves*

+ *Press “Start Automatic” to start pumping oil*

(After the vacuum reaches 1mbar, the oil will start to be loaded and run for about 5-10 minutes before stopping)

After completing the oil pump, the oil indicator will be installed and the machine will be put into the test QC chamber

+ *If pass, write in the result sheet: Voltage, capacity, production order ... hang on the machine to switch to oil pressure test stage.*

+ *If the result is not satisfactory, write in the result sheet: Voltage, capacity, production order...the cause of failure is transferred to the waiting area so that technical department staff and QC department staff and related parties (assembly, assembly, etc.) winding ...) consider handling immediately.*

III. THỬ ÁP LỰC DẦU (SAU KHI ĐÃ NẠP ĐỦ DẦU)

Sau khi đã nạp dầu phải kiểm tra áp lực:

	HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC TRONG QUY TRÌNH LẮP GIÁP B2, HÚT VÀ NẠP DẦU CHÂN KHÔNG, THỬ ÁP LỰC DẦU MÁY BIẾN ÁP	Mã số:	HD.11.01.07
		Lần ban hành	01
		Ngày có hiệu lực	01/01/2016
		Trang	5/5

+ Nếu áp lực đạt thì tiến hành chuyển máy đến xưởng cơ khí để gắn nhãn mác và hoàn thiện sản phẩm, nhập kho, xuất xưởng.

+ Không đạt báo cáo cho quản đốc phân xưởng lắp ráp cho phương án xử lý ngay để gắn nhãn máy hoàn thiện nhập kho chuyển khâu bán hàng.

II. OIL PRESSURE TEST (AFTER FULL OIL FILLING)

After the oil has been filled, the pressure must be checked:

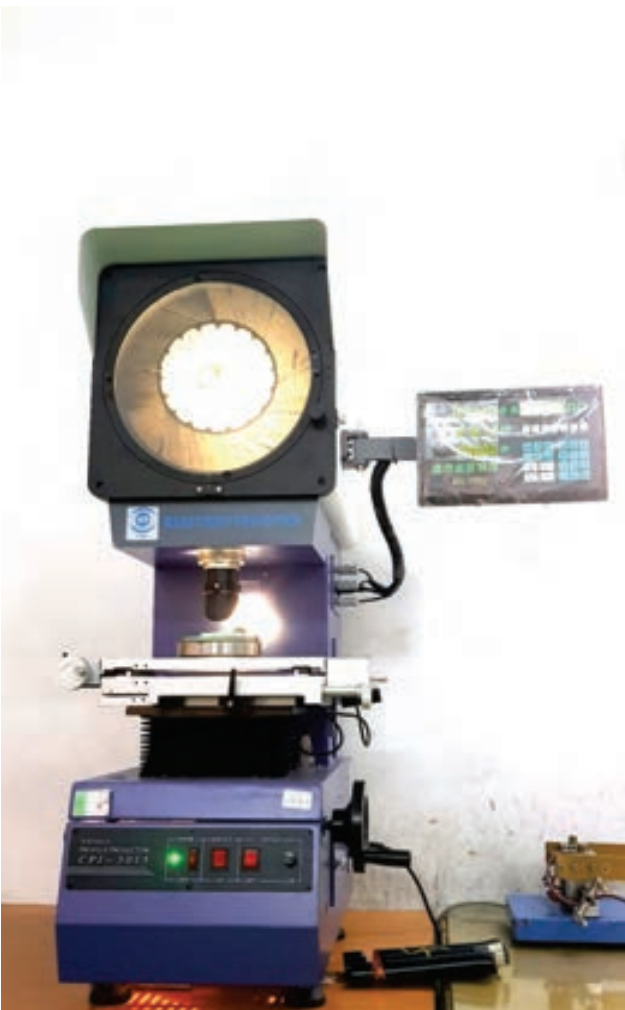
+ *If the pressure is reached, move the machine to the mechanical workshop to label and complete the product, store it, and release the factory.*

+ *Failing to report to the foreman of the assembly workshop for an immediate solution to label the finished machine, enter warehouse, and transfer to sales.*

DÂY CHUYỀN SẢN XUẤT
VÀ CÁC THIẾT BỊ THỬ NGHIỆM DÂY VÀ CÁP ĐIỆN
Production lines and Test equipments of cable and wire







LƯU KHO VÀ VẬN CHUYỂN
DÂY VÀ CÁP ĐIỆN
Storage & Transportation





附录一

Appendix one

检验编号: MT2014-0494-A

Reference No: MT2014-0494-A

第 1 页 共 3 页

1 of 3

2013002533A



检测
CNAS 10208

钢芯铝绞线

弹性模量及应力-应变曲线

ELASTICITY MODULUS & STRESS-STRAIN CURVE
OF ALUMINUM CONDUCTOR STEEL REINFORCED

检验报告

Test Report

一. 试件:

Sample

生产单位: HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY

Manufacturer: HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY

型号: ACSR 400/51(WITH GREASE)

Type and size: ACSR 400/51(WITH GREASE)

结构: 铝线 54/3.07; 钢线 7/3.07

Structure: Al wires 54/3.07; steel wires 7/3.07

外径: 27.65 mm

Diameter: 27.65 mm

总截面积: 452.4 mm²

Total cross sectional area: 452.4 mm²

计算拉断力: 123.00 kN

Rated Strength: 123.00 kN

二. 试验要求:

Test requirements

最终弹性模量为 ≥ 69.0 GPa

The final modulus of elasticity of the specimen should be ≥ 69.0 GPa

三. 试验设备和条件:

Testing equipments and conditions

1. 试验依据: 按 IEC 61089-1991 附录 B “应力-应变试验方法” 规定进行试验。

Test standard: according to IEC 61089-1991 Appendix B “Stress-strain test method”.

2. 试验设备: 500kN 液电静式拉力试验机, 见图 1-1。

Testing Equipment: 500kN hydraulic-electric horizontal tensile machine, shown in Fig.1-1.



附录二

Appendix two

检验编号: MT2014-0494-A

第 1 页 共 4 页

Reference No: MT2014-0494-A

1 of 4

2013002533A



检测
CNAS L0208

钢芯铝绞线蠕变试验

CREEP TEST OF ALUMINUM CONDUCTOR STEEL
REINFORCED

检验报告

Test Report

一、试件:

Sample

生产单位: HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY

Manufacturer: HANAKA GROUP JOINT STOCK COMPANY

型号: ACSR 400/51(WITH GREASE)

Type and size: ACSR 400/51(WITH GREASE)

结构: 铝线 54/3.07; 钢线 7/3.07

Structure: Al wires 54/3.07; steel wires 7/3.07

外径: 27.65 mm

Diameter: 27.65 mm

总截面积: 452.4 mm²

Total cross sectional area: 452.4 mm²

计算拉断力: 123.00 kN

Rated Strength: 123.00 kN

二、试验要求: 参照 IEC 61395-1998 *Overhead electrical conductors-Creep test procedures for stranded conductors*

Test requirements: in accordance with IEC 61395-1998 *Overhead electrical conductors-Creep test procedures for stranded conductors*

三、试验条件:

Test conditions

1. 试验设备及布置:

Test equipment and layout

100kN 智能蠕变试验机见图 2-1

100kN horizontal type creep testing machines are as Fig 2-1.

试样 1 根, 在蠕变机上进行。

Specimen: 1 specimen, creep test to be made on the creep testing machine.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result




TEST REPORT

2015TC01082 1/21

CLASSIFICATION	Performance Test
TEST OBJECT	Oil immersed transformer
DESIGNATION	400kVA Hermetically sealed – outdoor 3 phase 400 kVA 22 000 V / 400 V 50 Hz
RECEIPT No.	TRD15C01008 (2015-09-24)
APPLICANT	Hanaka Group Joint Stock Company Hanaka Industrial Zone, Tu Son Town, Bac Ninh Province, Vietnam
MANUFACTURER	Hanaka Group Joint Stock Company Hanaka Industrial Zone, Tu Son Town, Bac Ninh Province, Vietnam
DATE OF TESTS	2015-11-10
DATE OF ISSUE	2015-12-16

The tests have been carried out in accordance with applicant's instructions. Test procedure and test parameters were based on IEC 60076-5:2006-02, subclause 4.2(Short-circuit tests).

This Test Report has been issued by KERI.

The test results are shown in the records of tests with the performance of the test object and the observations made during the tests. The oscillograms are attached hereto.

The Test Report applies only to the test object. The responsibility for conformity of any apparatus having the same designations with that tested rests with the Manufacturer.

Only integral reproduction of this Report is permitted without written permission from KERI. Electronic copies in PDF-format or scanned version of this Report may be available and have the status "for information only". The sealed version of the Report is the only valid version.

TOTAL No. OF PAGES(21) : records (8), photographs (1), circuit diagrams (1), drawings & descriptions (2), attachments(0), oscillograms (9)



Prepared by Jung Minchae
Jung, Min-Chae

Verified by (Technical manager) Park Seung jae
Park, Seung-Jae

Approved by o/ s → s
Lee, Yong-Han

High Power High Voltage Testing & Evaluation Division



KOREA ELECTROTECHNOLOGY RESEARCH INSTITUTE
12, bulleosan-ro 10beon-gil, Seongsan-gu, Changwon-si, Gyeongsangnam-do, 51543, Republic of Korea
Tel : +(0)82-(0)55-280-1114, Fax : +(0)82-(0)55-280-1512, www.keri.re.kr

✉ Verification Code : VHTe-9292 (<http://trca.keri.re.kr>)
DF-CA-21/10/10

STL TYPE TEST CERTIFICATE OF SHORT-CIRCUIT PERFORMANCE

TEST OBJECT	Oil immersed power transformer
DESIGNATION	H.S.O 3 phases 630 kVA 35 / 0.4 kV 50 Hz Yyn0
MANUFACTURER	Hanaka Group Joint Stock Company Hanaka Industrial zone, Trang Ha ward, Dong Nguyen ward, Tu Son town, Bac Ninh province, Vietnam.
TESTED FOR	Hanaka Group Joint Stock Company Hanaka Industrial zone, Trang Ha ward, Dong Nguyen ward, Tu Son town, Bac Ninh province, Vietnam.
DATE OF TESTS	2021-08-11 ~ 2021-09-10
TESTED BY	Korea Electrotechnology Research Institute(KERI) 111, Hanggaul-ro, Sangnok-gu, Ansan-si, 15588 Korea

The test object, constructed complying with the description, essential drawings and photographs incorporated in this Certificate has been subjected to the series of proving tests strictly in accordance with

IEC 60076 -1:2011, -5:2006

This STL Type Test Certificate has been issued by KERI following exclusively the STL Guides and Procedures. The results are shown in the record of Proving Tests and the oscillograms attached hereto. The values obtained and the general performance are considered to comply with the above Standard. This Type Test Certificate applies only to the test object. The responsibility for conformity of any object having the same designations with that tested rests with the Manufacturer. This Type Test Certificate comprises 42 sheets in total.

COPYRIGHT : Only integral reproduction of this 'TYPE TEST CERTIFICATE' is permitted without written permission from KERI. Electronic copies are information only. The sealed version of this 'TYPE TEST CERTIFICATE' is the only valid version.



President of KERI

A handwritten signature in black ink, written over a horizontal line.

Date of issue

2021-11-02

[DF-NH-7082-03/01]



KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
Directorate for Standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1

Trụ sở chính: Số 8 Hoàng Quốc Việt,
Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38361599 - Fax: 024 38361199
Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long,
Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 - Fax: 024 32191001

Số/No: 20 / 0017 / TN2 - 05

Trang/Page: 1/7

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

- Tên mẫu thử:** Máy biến áp 400 kVA - 35 / 0,4 kV
Sample:
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn HANAKA
Customer:
- Số máy:** 12981219
Serial of number:
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Tình trạng mẫu:** Mẫu mới
Status:
- Ngày nhận yêu cầu:** 06/01/2020
Reception date:
- Ngày bắt đầu thử nghiệm:** 06/01/2020
Test duration:
- Phương pháp thử nghiệm:** IEC 60076-1, IEC 60076-2, IEC 60076-3
Test method: TCVN 6306-1, TCVN 6306-2, TCVN 6306-3
TCVN 8525:2015 và Yêu cầu của khách hàng

TRƯỞNG PHÒNG
THỬ NGHIỆM ĐIỆN - ĐIỆN TỬ VÀ
HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG


Đặng Thanh Tùng

Hà Nội, ngày 16/01/2020

GIÁM ĐỐC



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
Directorate for Standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: 55 B Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38361399 • Fax: 024 38361199 • Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 • Fax: 024 32191001



VILAS 028

Số/No: 18 / 5676 / TN2 - 05

Trang/Page: 1/7

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

- Tên mẫu thử:** Máy biến áp điện lực 630 kVA - 22 / 0,4 kV
Sample: Power Transformer 630 kVA - 22 / 0,4 kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn HANAKA
Customer:
- Số máy:** 09251018
Serial of number:
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Tình trạng mẫu:** Mẫu mới
Status:
- Ngày nhận yêu cầu:** 12/12/2018
Reception date:
- Ngày bắt đầu thử nghiệm:** 12/12/2018
Test duration:
- Tiêu chuẩn áp dụng:** IEC 60076-1, IEC 60076-2, IEC 60076-3
Applied standards: TCVN 6306-1, TCVN 6306-2, TCVN 6306-3
TCVN 8525:2015 và Yêu cầu của khách hàng

TRƯỞNG PHÒNG
THỬ NGHIỆM ĐIỆN - ĐIỆN TỬ VÀ
HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG

Đặng Thanh Tùng

Hà Nội, ngày 09/01/2019
GIÁM ĐỐC



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is valid only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

TN/BM/05.3-Ltd00.2014

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
Directorate for Standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: Số 8 Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38561399 - Fax: 024 38561199 - Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 - Fax: 024 32191001



Số/No: 18 / 5676 / TN2 - 03

Trang/Page: 1/7

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

- Tên mẫu thử:** Máy biến áp điện lực 400 kVA - 22 / 0,4 kV
Sample: Power Transformer 400 kVA - 22 / 0,4 kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn HANAKA
Customer:
- Số máy:** 09881118
Serial of number:
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Tình trạng mẫu:** Mẫu mới
Status:
- Ngày nhận yêu cầu:** 12/12/2018
Reception date:
- Ngày bắt đầu thử nghiệm:** 12/12/2018
Test duration:
- Tiêu chuẩn áp dụng:** IEC 60076-1, IEC 60076-2, IEC 60076-3
Applied standards: TCVN 6306-1, TCVN 6306-2, TCVN 6306-3
TCVN 8525:2015 và Yêu cầu của khách hàng

**TRƯỞNG PHÒNG
THỬ NGHIỆM ĐIỆN - ĐIỆN TỬ VÀ
HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG**


Đặng Thanh Tùng

Hà Nội, ngày 09/01/2019
GIÁM ĐỐC



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

TN/BM/05.3-Ls000.2014

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: 558 Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38361399 • Fax: 024 38361199 • Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 • Fax: 024 32191001



Số/No: 19 / 5737 / TN2 - 03

Trang/Page: 1 / 8

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

(Kết quả thử nghiệm điển hình/ Type test result)

- Tên mẫu thử:** Cấp điện Cu/XLPE/Sehh/PVC/DSTA/PVC-W 3x240 mm² – 20/35(40,5)kV
Sample: Electric cable Cu/XLPE/Sehh/PVC/DSTA/PVC-W 3x240 sqmm – 20/35(40.5)kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Ký hiệu:** HANAKA GROUP JSC
Mark:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 02 / 12 / 2019
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 03 / 12 / 2019 + 08 / 01 / 2020
Test duration:
- Phương pháp thử:** IEC 60502-2:2005; IEC 60811; IEC 60228:2004; IEC 60332-1-2:2004
Test methods: và Yêu cầu của khách hàng/ and Customer's requirement

TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
ĐIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency Testing Lab


Đặng Thanh Tùng

Hanoi, date of 08 / 01 / 2020

CC GIẢM ĐỐC

Director



PHÓ GIÁM ĐỐC

Nguyễn Ngọc Châm

1. Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
2. Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
3. Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Qatest 1

STRUCTURE FOR STRUCTURAL MEMORABLE AND QUALITY
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: Số 8 Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38361399 • Fax: 024 38361199 • Web: www.qatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 • Fax: 024 32191001



VILAS 028

Số/No 20 / 0324 / TN2 - 03

Trang/Page: 1 / 8

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

(Kết quả thử nghiệm điển hình/ Type test result)

- Tên mẫu thử:** Cáp điện Cu/XLPE/Sehh/PVC/DSTÁ/PVC-W 3x240 mm² – 12/20(24)kV
Sample: Electric cable Cu/XLPE/Sehh/PVC/DSTA/PVC-W 3x240 sqmm – 12/20(24)kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Ký hiệu:** HANAKA GROUP JSC
Mark:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 22 / 01 / 2020
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 30 / 01 / 2020 + 10 / 03 / 2020
Test duration:
- Phương pháp thử:** IEC 60502-2:2005; IEC 60811; IEC 60228:2004; IEC 60332-1-2:2004
Test methods: và Yêu cầu của khách hàng/ and Customer's requirement

TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
DIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency Testing Lab


Đặng Thanh Tùng

Hanoi, date of 10 / 03 / 2020

KT GIÁM ĐỐC

Director



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: Số 8 Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024.38361399 • Fax: 024.38361199 • Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu City Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024.32191002 • Fax: 024.32191001



Số/No: 19 / 5927 / TN2 - 03

Trang/Pages: 1 / 8

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

(Kết quả thử nghiệm điển hình/ Type test result)

- Tên mẫu thử:** Cấp điện Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC-W 3x70 mm² - 12,7/22(24)kV
Sample: Electric cable Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC-W 3x70 sqmm - 12.7/22(24)kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Ký hiệu:** HANAKA GROUP JSC
Mark:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 10 / 12 / 2019
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 11 / 12 / 2019 + 02 / 01 / 2020
Test duration:
- Phương pháp thử:** IEC 60502-2:2005; IEC 60811; IEC 60228:2004; IEC 60332-1-2:2004
Test methods: và Yêu cầu của khách hàng/ and Customer's requirement

TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
ĐIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency Testing Lab


Đặng Thanh Tùng

Hanoi, date of 02 / 01 / 2020

GIÁM ĐỐC

Director



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiên kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written at customer's request.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

Directorate for Standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: Số 6 Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38351399 • Fax: 024 38361199 • Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Sóc Tả Lâm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 • Fax: 024 32191601



Số/No. 18 / 4933 / TN2 - 01

Trang/Page 1 / 3

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

1. Tên mẫu thử: Cáp nhôm lõi thép ACSR 330/43 mm² (có mỡ bảo vệ)
Sample: Aluminium conductor steel reinforced ACSR 330/43 sqmm (include grease)
2. Khách hàng: Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
3. Số lượng mẫu: 01
Quantity:
4. Tình trạng mẫu: Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
5. Ngày nhận mẫu: 02 / 11 / 2018
Reception date:
6. Ngày thử nghiệm: 06 / 11 / 2018 + 07 / 11 / 2018
Test duration:
7. Phương pháp thử: TCVN 5064:1994 & TCVN 5064:1994/SD1:1995
Test methods: ASTM B 498/B 498M:2008 Class A; IEC 1597:1995
và Yêu cầu của khách hàng/ and Customer's requirement

TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
ĐIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency Testing Lab


Đặng Thanh Tùng

Hanoi, date of 07 / 11 / 2018
TỔNG GIÁM ĐỐC
Director



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiên kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test result is valid only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test result shall not reproduce in any part, without the written approval of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

TN-000005-1.0-000-0012

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TỔNG CỤC TIÊU CHIAI ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
(General Directorate of Standards, Metrology and Quality)
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHIAI ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
(Quality Assurance and Testing Center 1)
Số 104 Nguyễn Văn Linh, Quận 7, Hồ Chí Minh
Số 104 Nguyễn Văn Linh, Quận 7, Hồ Chí Minh - Web: www.qltest.com.vn
Số 104 Nguyễn Văn Linh, Quận 7, Hồ Chí Minh - Fax: 08 32101000



Số Số: 17 - (373) - 182 - 01

Trang page: 1 / 3

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

- Tên mẫu thử:** Cáp nhôm lõi thép ACSR 600/76 (có mỡ bảo vệ)
Sample: Aluminum conductor steel reinforced ACSR 600/76 (include grease)
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 05 / 05 / 2017
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 07 / 05 / 2017 + 10 / 05 / 2017
Test duration:
- Phương pháp thử:** ASTM B 232/B 232M:2001; ASTM B 230/B 230M:2007(2012)
Test methods: ASTM B 498/B 498M:2008 Class A; IEC 61089:1991
IEC 1597:1995 và Yêu cầu của khách hàng/ and Customer's requirement

Hamot, date of 10 / 05 / 2017

NG GIÁM ĐỐC
Director

TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
DIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency Testing Lab

Đặng Thanh Tùng



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

1. Phần kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa ra.
This test results is valid only for samples taken by customer.
2. Không được trích sao một phần kết quả này lên không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except on full, without the written approval of QUATEST 1.
3. Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written at customer's request.

TN-DM-05-3-Lo001.2014

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

Directorate for standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: Số 8 Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 3836 1399 • Fax: 024 3836 1199 • Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 • Fax: 024 32191001



VILAS 028

Số/No. 19 / 4024 / TN2 - 02

Trang/page 1 / 3

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

(Kết quả thử nghiệm điển hình/ Type test result)

- Tên mẫu thử:** Cáp nhôm vặn xoắn Al/XLPE 4x95 mm² - 0,6/1kV
Sample: Electric cable - XLPE insulated - Aerial bundled 4x95 sqmm - 0.6/1kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Ký hiệu:** HANAKA GROUP JSC
Mark:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 05 / 09 / 2019
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 09 / 09 / 2019 + 24 / 09 / 2019
Test duration:
- Phương pháp thử:** TCVN 6447:1998; TCVN 5936:1995
Test methods:

P. TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
ĐIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Deputy Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency
Testing Lab

Nguyễn Anh Tùng

Hanoi, date of 24 / 09 / 2019

GIÁM ĐỐC



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
Directorate for Standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Tụ số chính: 35 B Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38361399 - Fax: 024 38361199 - Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Đốc Tô Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 - Fax: 024 32191001



Số/No: 19 / 4305 / TN2 - 03

Trang/Page: 1 / 3

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

- Tên mẫu thử:** Cáp nhôm lõi thép ACSR 95/16 mm²
Sample: Aluminium conductor steel reinforced ACSR 95/16 sqmm
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 19 / 09 / 2019
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 20 / 09 / 2019 ÷ 01 / 11 / 2019
Test duration:
- Phương pháp thử:** TCVN 5064:1994 & TCVN 5064:1994/SD1:1995
Test methods: IEC 61089:1991; IEC 61597:1995
và Yêu cầu của khách hàng/ and Customer's requirement

TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
ĐIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency Testing Lab


Đặng Thành Tùng

Hanoi, date of 01 / 11 / 2019

GIÁM ĐỐC
Director



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiên kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is valid only for samples taken by customer
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

Test result

Quatest 1

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
Directorate for Standards Metrology and Quality
TRUNG TÂM KỸ THUẬT TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG 1
Quality Assurance and Testing Center 1
Trụ sở chính: 55 B Hoàng Quốc Việt - Cầu Giấy - Hà Nội
Tel: 024 38351399 - Fax: 024 38351199 - Web: www.quatest1.com.vn
Cơ sở 2: Khu CN Nam Thăng Long - Bắc Từ Liêm - Hà Nội
Tel: 024 32191002 - Fax: 024 32191001



Số/No: 19 / 4024 / TN2 - 03

Trang/ Page: 1 / 3

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM

TEST RESULT

(Kết quả thử nghiệm điển hình/ Type test result)

- Tên mẫu thử:** Cáp nhôm vận xoắn Al/XLPE 4x120 mm² - 0,6/1kV
Sample: Electric cable - XLPE insulated - Aerial bundled 4x120 sqmm - 0.6/1kV
- Khách hàng:** Công ty CP tập đoàn Hanaka
Customer: Hanaka group joint stock company
- Số lượng mẫu:** 01
Quantity:
- Ký hiệu:** HANAKA GROUP JSC
Mark:
- Tình trạng mẫu:** Mới, chưa qua sử dụng
Sample observation: New, unused
- Ngày nhận mẫu:** 05 / 09 / 2019
Reception date:
- Ngày thử nghiệm:** 09 / 09 / 2019 + 24 / 09 / 2019
Test duration:
- Phương pháp thử:** TCVN 6447:1998; TCVN 5936:1995
Test methods:

P. TRƯỞNG PHÒNG THỬ NGHIỆM
DIỆN, ĐIỆN TỬ VÀ HIỆU SUẤT NĂNG LƯỢNG
Deputy Chief of Electric, Electronic & Energy efficiency
Testing Lab

Nguyễn Anh Tùng

Hanoi, date of 24 / 09 / 2019

GIÁM ĐỐC

Director



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích vào một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.
Name of sample and customer are written as customer's request.



TẬP ĐOÀN HANAKA

HANAKA GROUP

TÌNH HÌNH TÀI CHÍNH CỦA NHÀ THẦU

Nhà thầu: Công ty Cổ phần Tập Đoàn HANAKA

SỐ LIỆU TÀI CHÍNH CHO CÁC NĂM GẦN NHẤT (VND) THÔNG TIN TỪ BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN

TT	CHỈ TIÊU	Năm 2018	Năm 2019	Năm 2020
1	Tổng tài sản	4.092.802.239.002	4.969.327.627.452	5.350.570.151.984
2	Tổng nợ	2.361.805.357.127	3.230.742.840.867	2.706.491.649.094
3	Giá trị tài sản ròng (Mục 1- Mục 2)	1.730.996.881.875	1.738.584.786.585	2.644.078.502.890
4	Tài sản ngắn hạn	1.562.736.742.258	1.766.851.167.308	2.070.358.456.076
5	Nợ ngắn hạn	1.546.623.829.335	1.702.244.101.365	1.314.741.396.730
6	Vốn lưu động (Mục 4- Mục 5)	16.112.912.923	64.607.065.943	755.617.059.346

THÔNG TIN TỪ BÁO CÁO KẾT QUẢ KINH DOANH

1	Tổng doanh thu	2.701.088.164.658	1.658.296.645.995	1.185.885.715.429
	Doanh thu bình quân hàng năm từ hoạt động sản xuất kinh doanh	1.848.423.508.694		
2	Lợi nhuận trước	31.234.445.638	4.259.533.383	8.762.355.869
3	Lợi nhuận sau thuế	23.523.323.933	4.259.533.383	5.293.716.305

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC
Đỗ Văn Cường



Head quartes & Plants

HANAKA IZ. Tu Son, Bac Ninh, Vietnam

Tel: +84-222-3741998 / 2217555

Fax: +84-222-3741777

Website: www.hanaka.com.vn

Southern Office & Plants

Tam Phuoc Industrial Park, Dong Nai, Vietnam

Tel: +84-251-3513144

Fax: +84-251-6280444

Website: www.hanaka.com.vn

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

BÁO CÁO TÀI CHÍNH RIÊNG

cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2019

đã được kiểm toán

MỤC LỤC

	Trang
Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc	2 – 4
Báo cáo kiểm toán độc lập	5
Báo cáo tài chính riêng đã được kiểm toán	6 – 43
Bảng cân đối kế toán	6 – 8
Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh	9
Báo cáo lưu chuyển tiền tệ	10 – 11
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính	12 – 43

BÁO CÁO CỦA BAN TỔNG GIÁM ĐỐC

Ban Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka (sau đây gọi tắt là "Công ty") trình bày Báo cáo này cùng với Báo cáo tài chính riêng của Công ty cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2019 đã được kiểm toán bởi các kiểm toán viên độc lập.

KHÁI QUÁT VỀ CÔNG TY

Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka được thành lập và hoạt động theo Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số 2300296337 ngày 14 tháng 02 năm 2007 và các Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh thay đổi từ lần thứ 01 đến lần thứ 11 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Ninh cấp.

Hoạt động chính của Công ty trong năm hiện tại bao gồm:

- Sản xuất các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp đến 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sản xuất các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV, công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sản xuất bán thành phẩm máy biến áp: Xê băng, cắt chéo lõi tôn silic, vỏ tải nhiệt máy biến áp phân phối dạng cánh sóng và vỏ máy biến áp truyền tải đến 220KV;
- Sản xuất tủ điện, bảng điện trung, hạ thế có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại trạm biến áp trọn bộ kiểu kiot có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại dây đồng tròn trần và tráng sơn cách điện kỹ thuật điện đường kính từ 0,1 đến 8 và 12,5 (mm);
- Sản xuất các loại dây nhôm kỹ thuật điện đường kính từ 1 đến 9,5 mm;
- Dây và cáp nhôm trần, đồng trần, dây nhôm trần lõi thép có tiết diện đến 1.200mm², điện áp đến 500KV;
- Sản xuất cáp điện ngầm trung, hạ thế lõi đồng/nhôm điện áp đến 35KV, cáp ngầm siêu cao áp đến 220KV bọc PVC/XLPE (gồm cả vận xoắn, bọc thép, chống thấm);
- Sản xuất dây điện dân dụng, cáp điều khiển, cáp thông tin;
- Sản xuất các loại cáp điện chống cháy nổ, chống nhiễm mặn, chống thấm, các thiết bị điện phục vụ cho ngành đóng tàu và khai thác khoáng sản;
- Sản xuất dây đồng dẹt dạng trần và tráng sơn cách điện, bọc giấy, đồng thanh cái, đồng ống, đầu cốt (các sản phẩm bằng đồng);
- Đúc các linh kiện đồng, nhôm dùng cho nhà máy biến áp, dây cáp điện, công tắc cầu dao, cầu chì, máy ngắt, tủ bảng điện;
- Sản xuất các cầu dao, máy cắt, cầu chì;
- Sản xuất các phụ tùng, phụ kiện đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 500KV;
- Kinh doanh xuất nhập khẩu vật tư, nguyên liệu, máy móc thiết bị, dụng cụ, phụ tùng, phụ kiện phục vụ cho sản xuất thiết bị điện và các ngành công nghiệp, điện lực, nông nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Xây lắp các đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 330KV;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp tới 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV; công suất từ 25MVA đến 450MVA;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc (tiếp theo)

- Sửa chữa, bảo hành máy móc thiết bị, linh kiện trong các lĩnh vực điện, công nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Kinh doanh, đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp;
- Sản xuất kinh doanh bao bì, đồ hộp cho ngành ăn uống, bia rượu;
- Kinh doanh các dịch vụ chăm sóc sức khỏe, sắc đẹp, tắm quất, xông hơi, xoa bóp, bấm huyệt, vật lý trị liệu;
- Đầu tư kinh doanh bất động sản;
- Cho thuê bãi đỗ xe.

Trụ sở chính của Công ty đặt tại Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh.

HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ

Các thành viên của Hội đồng quản trị trong năm và đến thời điểm lập báo cáo này gồm:

Ông Mẫn Ngọc Anh	Chủ tịch
Ông Mẫn Hồng Cần	Ủy viên
Bà Nguyễn Thị Quế	Ủy viên
Ông Đỗ Văn Cương	Ủy viên
Ông Trần Vĩnh Hưng	Ủy viên

BAN TỔNG GIÁM ĐỐC VÀ PHỤ TRÁCH KẾ TOÁN

Ban Tổng Giám đốc và Phụ trách kế toán trong năm và đến thời điểm lập báo cáo này gồm:

Ông Mẫn Ngọc Anh	Tổng Giám đốc	
Ông Mẫn Hồng Cần	Phó Tổng Giám đốc	
Ông Bùi Kim Huy	Phó Tổng Giám đốc	
Ông Trần Lục Xít	Phó Tổng Giám đốc	
Ông Đỗ Văn Cương	Phó Tổng Giám đốc	
Ông Vũ Anh Tuấn	Phó Tổng Giám đốc	
Ông Phạm Duy Tuấn	Phó Tổng Giám đốc	Bổ nhiệm ngày 06 tháng 3 năm 2019
Bà Trần Thị Thanh Huyền	Phụ trách kế toán	

KIỂM TOÁN VIÊN

Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt (AASCN) đã kiểm toán Báo cáo tài chính riêng cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2019.

TRÁCH NHIỆM CỦA BAN TỔNG GIÁM ĐỐC

Ban Tổng Giám đốc Công ty chịu trách nhiệm về việc lập Báo cáo tài chính riêng phản ánh trung thực, hợp lý tình hình tài chính, kết quả hoạt động kinh doanh và tình hình lưu chuyển tiền tệ của Công ty trong năm. Trong quá trình lập Báo cáo tài chính riêng, Ban Tổng Giám đốc Công ty cam kết đã tuân thủ các yêu cầu sau:

- Lựa chọn các chính sách kế toán thích hợp và áp dụng các chính sách này một cách nhất quán;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc (tiếp theo)

- Thực hiện các đánh giá và các ước tính một cách hợp lý và thận trọng;
- Nêu rõ các chuẩn mực kế toán áp dụng cho Công ty có được tuân thủ hay không và tất cả các sai lệch trọng yếu đã được trình bày và giải thích trong Báo cáo tài chính riêng;
- Lập Báo cáo tài chính riêng dựa trên cơ sở hoạt động kinh doanh liên tục, trừ trường hợp không thể cho rằng Công ty sẽ tiếp tục hoạt động liên tục;
- Thiết lập và thực hiện hệ thống kiểm soát nội bộ một cách hữu hiệu nhằm hạn chế rủi ro có sai sót trọng yếu do gian lận hoặc nhầm lẫn trong việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng.

Ban Tổng Giám đốc Công ty đảm bảo rằng các số kế toán được lưu giữ để phản ánh tình hình tài chính của Công ty với mức độ trung thực, hợp lý tại bất cứ thời điểm nào và đảm bảo rằng Báo cáo tài chính riêng tuân thủ các quy định hiện hành của Nhà nước, đồng thời có trách nhiệm trong việc bảo đảm an toàn tài sản của Công ty và thực hiện các biện pháp thích hợp để ngăn chặn, phát hiện các hành vi gian lận và các vi phạm khác.

Ban Tổng Giám đốc Công ty cam kết đã tuân thủ các yêu cầu nêu trên trong việc lập Báo cáo tài chính riêng.

Bắc Ninh, ngày 26 tháng 7 năm 2019

TM. Ban Tổng Giám đốc
Tổng Giám đốc



Mâu Ngọc Anh

Số: 191/2019/BCKT-AASCN

BÁO CÁO KIỂM TOÁN ĐỘC LẬP

Kính gửi: **HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ VÀ BAN TỔNG GIÁM ĐỐC
CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA**

Chúng tôi đã kiểm toán Báo cáo tài chính riêng kèm theo của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka, được lập ngày 26 tháng 7 năm 2019, từ trang 06 đến trang 43, bao gồm: Bảng cân đối kế toán tại ngày 31 tháng 3 năm 2019, Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh, Báo cáo lưu chuyển tiền tệ cho năm tài chính kết thúc cùng ngày và Bản thuyết minh báo cáo tài chính.

Trách nhiệm của Ban Tổng Giám đốc

Ban Tổng Giám đốc Công ty chịu trách nhiệm về việc lập và trình bày trung thực và hợp lý báo cáo tài chính riêng của Công ty theo chuẩn mực kế toán, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam và các quy định pháp lý có liên quan đến việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng và chịu trách nhiệm về kiểm soát nội bộ mà Ban Tổng Giám đốc xác định là cần thiết để đảm bảo cho việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng không có sai sót trọng yếu do gian lận hoặc nhầm lẫn.

Trách nhiệm của Kiểm toán viên

Trách nhiệm của chúng tôi là đưa ra ý kiến về Báo cáo tài chính riêng dựa trên kết quả của cuộc kiểm toán. Chúng tôi đã tiến hành kiểm toán theo các chuẩn mực kiểm toán Việt Nam. Các chuẩn mực này yêu cầu chúng tôi tuân thủ chuẩn mực và các quy định về đạo đức nghề nghiệp, lập kế hoạch và thực hiện cuộc kiểm toán để đạt được sự đảm bảo hợp lý về việc liệu Báo cáo tài chính riêng của Công ty có còn sai sót trọng yếu hay không.

Công việc kiểm toán bao gồm thực hiện các thủ tục nhằm thu thập các bằng chứng kiểm toán về các số liệu và thuyết minh trên báo cáo tài chính riêng. Các thủ tục kiểm toán được lựa chọn dựa trên xét đoán của kiểm toán viên, bao gồm đánh giá rủi ro có sai sót trọng yếu trong Báo cáo tài chính riêng do gian lận hoặc nhầm lẫn. Khi thực hiện đánh giá các rủi ro này, kiểm toán viên đã xem xét kiểm soát nội bộ của Công ty liên quan đến việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng trung thực, hợp lý nhằm thiết kế các thủ tục kiểm toán phù hợp với tình hình thực tế, tuy nhiên không nhằm mục đích đưa ra ý kiến về hiệu quả của kiểm soát nội bộ của Công ty. Công việc kiểm toán cũng bao gồm đánh giá tính thích hợp của các chính sách kế toán được áp dụng và tính hợp lý của các ước tính kế toán của Ban Tổng Giám đốc cũng như đánh giá việc trình bày tổng thể báo cáo tài chính riêng.

Chúng tôi tin tưởng rằng các bằng chứng kiểm toán mà chúng tôi đã thu thập được là đầy đủ và thích hợp làm cơ sở cho ý kiến kiểm toán của chúng tôi.

Ý kiến của kiểm toán viên

Theo ý kiến của chúng tôi, Báo cáo tài chính riêng đã phản ánh trung thực và hợp lý trên các khía cạnh trọng yếu tình hình tài chính của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka tại ngày 31 tháng 3 năm 2019, cũng như kết quả hoạt động kinh doanh và các luồng lưu chuyển tiền tệ trong năm tài chính kết thúc cùng ngày, phù hợp với các chuẩn mực, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam hiện hành và các quy định pháp lý có liên quan đến việc lập và trình bày báo cáo tài chính riêng.

Hà Nội, ngày 26 tháng 7 năm 2019

**Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn
Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt**

Phó Giám đốc



Mai Văn Công

Số Giấy CN ĐKHN kiểm toán: 2920-2019-152-1

Kiểm toán viên



Nguyễn Hải Linh

Số Giấy CN ĐKHN kiểm toán: 3407-2016-152-1

BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN
 Tại ngày 31 tháng 3 năm 2019

Đơn vị tính: VND

STT	TÀI SẢN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
A.	TÀI SẢN NGẮN HẠN	100		1.562.736.742.258	1.557.793.783.187
I.	Tiền và các khoản tương đương tiền	110		14.037.484.179	25.324.199.887
1.	Tiền	111	V.01	14.037.484.179	25.324.199.887
2.	Các khoản tương đương tiền	112		-	-
II.	Đầu tư tài chính	120		-	-
1.	Chứng khoán kinh doanh	121		-	-
2.	Dự phòng giảm giá chứng khoán kinh doanh (*)	122		-	-
3.	Đầu tư nắm giữ đến ngày đáo hạn	123		-	-
III.	Các khoản phải thu ngắn hạn	130		1.113.265.192.676	1.293.406.000.994
1.	Phải thu ngắn hạn của khách hàng	131	V.03	222.795.547.007	655.124.046.923
2.	Trả trước cho người bán ngắn hạn	132	V.04	815.496.879.619	545.147.846.512
3.	Phải thu nội bộ ngắn hạn	133		-	-
4.	Phải thu theo tiến độ kế hoạch hợp đồng xây dựng	134		-	-
5.	Phải thu về cho vay ngắn hạn	135		-	-
6.	Phải thu ngắn hạn khác	136	V.05	74.972.766.050	93.134.107.559
7.	Dự phòng phải thu ngắn hạn khó đòi (*)	137		-	-
8.	Tài sản thiếu chờ xử lý	139		-	-
IV.	Hàng tồn kho	140	V.06	422.569.395.391	236.755.647.503
1.	Hàng tồn kho	141		422.569.395.391	236.755.647.503
2.	Dự phòng giảm giá hàng tồn kho (*)	149		-	-
V.	Tài sản ngắn hạn khác	150		12.864.670.012	2.307.934.803
1.	Chi phí trả trước ngắn hạn	151	V.12	1.351.323.577	926.398.343
2.	Thuế giá trị gia tăng được khấu trừ	152		11.511.284.834	1.380.008.012
3.	Thuế và các khoản khác phải thu Nhà nước	153	V.16	2.061.601	1.528.448
4.	Giao dịch mua bán lại trái phiếu Chính phủ	154		-	-
5.	Tài sản ngắn hạn khác	155		-	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bảng cân đối kế toán (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	TÀI SẢN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
B.	TÀI SẢN DÀI HẠN	200		2.530.065.496.744	2.204.648.460.097
I.	Các khoản phải thu dài hạn	210		62.118.449.555	60.979.579.095
6.	Phải thu dài hạn khác	216	V.05	62.118.449.555	60.979.579.095
II.	Tài sản cố định	220		40.533.781.029	79.471.645.873
1.	Tài sản cố định hữu hình	221	V.08	33.798.035.596	70.634.490.173
	- Nguyên giá	222		74.925.792.225	158.792.064.168
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	223		(41.127.756.629)	(88.157.573.995)
2.	Tài sản cố định thuê tài chính	224	V.09	5.779.861.771	7.852.180.978
	- Nguyên giá	225		10.361.596.243	10.361.596.243
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	226		(4.581.734.472)	(2.509.415.265)
3.	Tài sản cố định vô hình	227	V.10	955.883.662	984.974.722
	- Nguyên giá	228		1.463.337.543	1.463.337.543
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	229		(507.453.881)	(478.362.821)
III.	Bất động sản đầu tư	230	V.11	25.058.931.493	25.156.362.817
	- Nguyên giá	231		26.171.565.545	26.171.565.545
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	232		(1.112.634.052)	(1.015.202.728)
IV.	Tài sản dở dang dài hạn	240	V.07	1.456.126.635.421	1.288.279.576.824
1.	Chi phí sản xuất, kinh doanh dở dang dài hạn	241		-	-
2.	Chi phí xây dựng cơ bản dở dang	242		1.456.126.635.421	1.288.279.576.824
V.	Đầu tư tài chính dài hạn	250	V.02	943.073.713.496	746.034.633.831
1.	Đầu tư vào công ty con	251		895.323.663.049	696.196.979.728
2.	Đầu tư vào công ty liên doanh, liên kết	252		36.291.000.000	36.285.000.000
3.	Đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	253		11.459.050.447	13.552.654.103
4.	Dự phòng đầu tư tài chính dài hạn (*)	254		-	-
5.	Đầu tư nắm giữ đến ngày đáo hạn	255		-	-
VI.	Tài sản dài hạn khác	260		3.153.985.750	4.726.661.657
1.	Chi phí trả trước dài hạn	261	V.12	3.153.985.750	4.726.661.657
	TỔNG CỘNG TÀI SẢN	270		4.092.802.239.002	3.762.442.243.284

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bảng cân đối kế toán (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	NGUỒN VỐN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
C.	NỢ PHẢI TRẢ	300		2.361.805.357.127	2.109.695.175.342
I.	Nợ ngắn hạn	310		1.546.623.829.335	1.332.609.987.173
1.	Phải trả người bán ngắn hạn	311	V.14	386.357.328.492	308.030.981.759
2.	Người mua trả tiền trước ngắn hạn	312	V.15	53.401.271.845	9.705.793.620
3.	Thuế và các khoản phải nộp Nhà nước	313	V.16	2.329.597.427	1.500.959.842
4.	Phải trả người lao động	314		2.404.442.367	1.928.330.217
5.	Chi phí phải trả ngắn hạn	315	V.17	19.421.415.714	5.005.595.169
6.	Phải trả nội bộ ngắn hạn	316		-	-
8.	Doanh thu chưa thực hiện ngắn hạn	318	V.19	1.919.402.669	2.212.809.669
9.	Phải trả ngắn hạn khác	319	V.18	48.007.665.099	21.620.154.819
10.	Vay và nợ thuê tài chính ngắn hạn	320	V.13	1.032.782.705.722	982.605.362.078
II.	Nợ dài hạn	330		815.181.527.792	777.085.188.169
1.	Phải trả người bán dài hạn	331		107.077.920.674	-
5.	Phải trả nội bộ dài hạn	335		-	-
6.	Doanh thu chưa thực hiện dài hạn	336		-	-
7.	Phải trả dài hạn khác	337	V.18	6.040.000.000	6.040.000.000
8.	Vay và nợ thuê tài chính dài hạn	338	V.13	692.532.128.932	765.262.240.966
11.	Thuế thu nhập hoãn lại phải trả	341		9.531.478.186	5.782.947.203
D.	VỐN CHỦ SỞ HỮU	400		1.730.996.881.875	1.652.747.067.942
I.	Vốn chủ sở hữu	410	V.20	1.730.996.881.875	1.652.747.067.942
1.	Vốn góp của chủ sở hữu	411		1.699.000.000.000	1.399.000.000.000
	- Cổ phiếu phổ thông có quyền biểu quyết	411a		1.699.000.000.000	1.399.000.000.000
	- Cổ phiếu ưu đãi	411b		-	-
11.	Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối	421		31.996.881.875	253.747.067.942
	- Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối lũy kể đến cuối năm trước	421a		8.473.557.942	226.770.781.383
	- Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối năm nay	421b		23.523.323.933	26.976.286.559
II.	Nguồn kinh phí và quỹ khác	430		-	-
	TỔNG CỘNG NGUỒN VỐN	440		4.092.802.239.002	3.762.442.243.284

Bắc Ninh, ngày 26 tháng 7 năm 2019

Người lập biểu

Phụ trách kế toán

Tổng Giám đốc



Trần Thị Thanh Huyền

Trần Thị Thanh Huyền

Trần Ngọc Anh

BÁO CÁO KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG KINH DOANH
 Từ ngày 01 tháng 4 năm 2018 đến ngày 31 tháng 3 năm 2019

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
1.	Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ	01	VI.01	2.701.109.810.722	3.384.268.248.404
2.	Các khoản giảm trừ doanh thu	02	VI.02	21.646.154	-
3.	Doanh thu thuần về bán hàng và cung cấp dịch vụ	10		2.701.088.164.568	3.384.268.248.404
4.	Giá vốn hàng bán	11	VI.03	2.578.681.212.801	3.169.550.878.614
5.	Lợi nhuận gộp về bán hàng và cung cấp dịch vụ	20		122.406.951.767	214.717.369.790
6.	Doanh thu hoạt động tài chính	21	VI.04	32.008.389.997	89.894.278.611
7.	Chi phí tài chính	22	VI.05	80.972.193.558	219.888.688.069
	<i>Trong đó: Chi phí lãi vay</i>	23		79.761.450.040	98.315.409.603
8.	Chi phí bán hàng	25	VI.08	13.186.785.976	11.955.513.393
9.	Chi phí quản lý doanh nghiệp	26	VI.08	55.041.637.842	48.588.593.411
10.	Lợi nhuận thuần từ hoạt động kinh doanh	30		5.214.724.388	24.178.853.528
11.	Thu nhập khác	31	VI.06	28.091.444.475	10.856.323.497
12.	Chi phí khác	32	VI.07	2.071.723.225	1.944.653.942
13.	Lợi nhuận khác	40		26.019.721.250	8.911.669.555
14.	Tổng lợi nhuận kế toán trước thuế	50		31.234.445.638	33.090.523.083
15.	Chi phí thuế TNDN hiện hành	51	VI.09	3.962.590.722	331.289.321
16.	Chi phí thuế TNDN hoãn lại	52	VI.10	3.748.530.983	5.782.947.203
17.	Lợi nhuận sau thuế TNDN	60		23.523.323.933	26.976.286.559
18.	Lãi cơ bản trên cổ phiếu	70		Không áp dụng	Không áp dụng
19.	Lãi suy giảm trên cổ phiếu	71		Không áp dụng	Không áp dụng

Bắc Ninh, ngày 26 tháng 7 năm 2019

Người lập biểu

Phụ trách kế toán

Ông Giám đốc





Trần Thị Thanh Huyền

Trần Thị Thanh Huyền

Mãn Ngọc Anh

BÁO CÁO LƯU CHUYỂN TIỀN TỆ
 (Theo phương pháp gián tiếp)
 Từ ngày 01 tháng 4 năm 2018 đến ngày 31 tháng 3 năm 2019

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
I.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động kinh doanh				
1.	<i>Lợi nhuận trước thuế</i>	01		31.234.445.638	33.090.523.083
2.	<i>Điều chỉnh cho các khoản</i>				
-	Khấu hao tài sản cố định và BĐSĐT	02		10.141.279.685	12.545.140.308
-	Các khoản dự phòng	03		-	-
-	Lãi, lỗ chênh lệch tỷ giá hối đoái do đánh giá lại các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ	04		371.845.988	(359.434.043)
-	Lãi, lỗ từ hoạt động đầu tư	05		(7.656.995.751)	(8.161.849.421)
-	Chi phí lãi vay	06		79.761.450.040	98.315.409.603
-	Các khoản điều chỉnh khác	07		-	-
3.	<i>Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh trước thay đổi vốn lưu động</i>	08		113.852.025.600	135.429.789.530
-	Tăng, giảm các khoản phải thu	09		178.870.209.413	(207.103.211.919)
-	Tăng, giảm hàng tồn kho	10		(185.813.747.888)	115.665.624.847
-	Tăng, giảm các khoản phải trả (không kể lãi vay phải trả, thuế TNDN phải nộp)	11		331.940.111.666	92.694.336.421
-	Tăng, giảm chi phí trả trước	12		1.147.750.673	888.738.230
-	Tăng, giảm chứng khoán kinh doanh	13		-	-
-	Tiền lãi vay đã trả	14		(64.629.826.508)	(96.740.200.897)
-	Thuế thu nhập doanh nghiệp đã nộp	15		(2.504.947.047)	(6.047.521.189)
-	Tiền thu khác từ hoạt động kinh doanh	16		-	-
-	Tiền chi khác từ hoạt động kinh doanh	17		-	-
	<i>Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động kinh doanh</i>	20		372.861.575.909	34.787.555.023
II.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động đầu tư				
-	Tiền chi để mua sắm, xây dựng TSCĐ và các TS dài hạn khác	21		(171.529.900.417)	(430.496.229.096)
-	Tiền thu từ thanh lý, nhượng bán TSCĐ và các TS dài hạn khác	22		7.104.698.064	17.215.568.329
-	Tiền chi cho vay, mua các công cụ nợ của đơn vị khác	23		-	-
-	Tiền thu hồi cho vay, bán lại các công cụ nợ của đơn vị khác	24		-	-
-	Tiền chi đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	25		(330.926.547.814)	(222.218.168.839)
-	Tiền thu hồi đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	26		133.887.468.149	342.135.470.524
-	Tiền thu lãi cho vay, cổ tức và lợi nhuận được chia	27		552.297.687	8.161.849.421
	<i>Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động đầu tư</i>	30		(360.911.984.331)	(285.201.509.661)

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Báo cáo lưu chuyển tiền tệ (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
III.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động tài chính				
1.	Tiền thu từ phát hành cổ phiếu, nhận vốn góp của chủ sở hữu	31		-	-
2.	Tiền trả lại vốn góp của chủ sở hữu, mua lại cổ phiếu của doanh nghiệp đã phát hành	32		-	-
3.	Tiền thu từ đi vay	33		1.030.370.377.949	1.588.108.136.265
4.	Tiền trả nợ gốc vay	34		(1.052.923.146.339)	(1.349.222.041.928)
5.	Tiền trả nợ gốc thuê tài chính	35		-	-
6.	Cổ tức, lợi nhuận đã trả cho chủ sở hữu	36		(684.015.900)	(50.325.900)
	Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động tài chính	40		(23.236.784.290)	238.835.768.437
	Lưu chuyển tiền thuần trong năm	50		(11.287.192.712)	(11.578.186.201)
	Tiền và tương đương tiền đầu năm	60		25.324.199.887	36.901.974.211
	Ảnh hưởng của thay đổi tỷ giá hối đoái quy đổi ngoại tệ	61		477.004	411.877
	Tiền và tương đương tiền cuối năm	70		14.037.484.179	25.324.199.887

Người lập biểu



Trần Thị Thanh Huyền

Phụ trách kế toán



Trần Thị Thanh Huyền

Bắc Ninh, ngày 26 tháng 7 năm 2019

Tổng Giám đốc



Mãn Ngọc Anh

BẢN THUYẾT MINH BÁO CÁO TÀI CHÍNH
Từ ngày 01 tháng 4 năm 2018 đến ngày 31 tháng 3 năm 2019

I. ĐẶC ĐIỂM HOẠT ĐỘNG CỦA DOANH NGHIỆP

01. Hình thức sở hữu vốn

Là Công ty cổ phần.

02. Lĩnh vực kinh doanh

Lĩnh vực kinh doanh của Công ty là sản xuất, thương mại và dịch vụ.

03. Ngành nghề kinh doanh

Hoạt động chính của Công ty trong năm hiện tại bao gồm:

- Sản xuất các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp đến 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sản xuất các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV, công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sản xuất bán thành phẩm máy biến áp: Xê băng, cắt chéo lõi tôn silic, vỏ tải nhiệt máy biến áp phân phối dạng cánh sóng và vỏ máy biến áp truyền tải đến 220KV;
- Sản xuất tủ điện, bảng điện trung, hạ thế có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại trạm biến áp trọn bộ kiểu kiot có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại dây đồng tròn trần và tráng sơn cách điện kỹ thuật điện đường kính từ 0,1 đến 8 và 12,5 (mm);
- Sản xuất các loại dây nhôm kỹ thuật điện đường kính từ 1 đến 9,5 mm;
- Dây và cáp nhôm trần, đồng trần, dây nhôm trần lõi thép có tiết diện đến 1200mm², điện áp đến 500KV;
- Sản xuất cáp điện ngầm trung, hạ thế lõi đồng/nhôm điện áp đến 35KV, cáp ngầm siêu cao áp đến 220KV bọc PVC/XLPE (gồm cả vận xoắn, bọc thép, chống thấm);
- Sản xuất dây điện dân dụng, cáp điều khiển, cáp thông tin;
- Sản xuất các loại cáp điện chống cháy nổ, chống nhiễm mặn, chống thấm, các thiết bị điện phục vụ cho ngành đóng tàu và khai thác khoáng sản;
- Sản xuất dây đồng dẹt dạng trần và tráng sơn cách điện, bọc giấy, đồng thanh cái, đồng ống, đầu cốt (các sản phẩm bằng đồng);
- Đúc các linh kiện đồng, nhôm dùng cho nhà máy biến áp, dây cáp điện, công tắc cầu dao, cầu chì, máy ngắt, tủ bảng điện;
- Sản xuất các cầu dao, máy cắt, cầu chì;
- Sản xuất các phụ tùng, phụ kiện đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 500KV;
- Kinh doanh xuất nhập khẩu vật tư, nguyên liệu, máy móc thiết bị, dụng cụ, phụ tùng, phụ kiện phục vụ cho sản xuất thiết bị điện và các ngành công nghiệp, điện lực, nông nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Xây lắp các đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 330KV;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp tới 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;



CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV; công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sửa chữa, bảo hành máy móc thiết bị, linh kiện trong các lĩnh vực điện, công nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Kinh doanh, đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp;
- Sản xuất kinh doanh bao bì, đồ hộp cho ngành ăn uống, bia rượu;
- Kinh doanh các dịch vụ chăm sóc sức khỏe, sắc đẹp, tắm quất, xông hơi, xoa bóp, bấm huyệt, vật lý trị liệu;
- Đầu tư kinh doanh bất động sản;
- Cho thuê bãi đỗ xe.

04. Chu kỳ sản xuất, kinh doanh thông thường

Chu kỳ sản xuất kinh doanh thông thường của Công ty không quá 12 tháng.

05. Cấu trúc doanh nghiệp

- Danh sách Công ty con gồm:

Tên Công ty con	Địa chỉ trụ sở chính
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	Lô 44, đường số 8, Khu Công nghiệp Tam Phước, xã Tam Phước, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai
- Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
- Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
- Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	Tòa nhà Trung tâm thương mại Hồng Kông, phường Đông Ngàn, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

- Danh sách các công ty liên doanh, liên kết gồm:

Tên Công ty liên doanh, liên kết	Địa chỉ trụ sở chính
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	Đường số 9, Khu Công nghiệp Tam Phước, xã Tam Phước, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai
- Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

II. NĂM TÀI CHÍNH, ĐƠN VỊ TIỀN TỆ SỬ DỤNG TRONG KẾ TOÁN

01. Năm tài chính

Năm tài chính của Công ty bắt đầu từ ngày 01 tháng 04 năm này và kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm sau.

02. Đơn vị tiền tệ sử dụng trong kế toán

Đơn vị tiền tệ sử dụng trong ghi chép kế toán là đồng Việt Nam (VND).

III. CHUẨN MỰC VÀ CHẾ ĐỘ KẾ TOÁN ÁP DỤNG

01. Chế độ kế toán áp dụng

Công ty áp dụng chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam ban hành theo Thông tư số 200/2014/TT-BTC ngày 22 tháng 12 năm 2014, Thông tư 53/2016/TT-BTC ngày 21 tháng 3 năm 2016 và các chuẩn mực kế toán Việt Nam do Bộ Tài chính ban hành và các văn bản sửa đổi, bổ sung, hướng dẫn thực hiện kèm theo.

02. Tuyên bố về việc tuân thủ Chuẩn mực kế toán và chế độ kế toán

Ban Tổng Giám đốc đảm bảo Báo cáo tài chính riêng được lập và trình bày phù hợp với các chuẩn mực kế toán, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam hiện hành.

IV. CÁC CHÍNH SÁCH KẾ TOÁN ÁP DỤNG

01. Các loại tỷ giá hối đoái áp dụng trong kế toán

Tỷ giá giao dịch thực tế đối với các giao dịch bằng ngoại tệ phát sinh trong năm:

- Tỷ giá giao dịch thực tế khi mua bán ngoại tệ là tỷ giá được quy định trong hợp đồng mua, bán ngoại tệ giữa Công ty và ngân hàng thương mại;
- Tỷ giá khi ghi nhận nợ phải trả là tỷ giá bán của ngân hàng thương mại nơi Công ty dự kiến giao dịch tại thời điểm giao dịch phát sinh.

Tỷ giá giao dịch thực tế khi đánh giá lại các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ tại thời điểm lập Báo cáo tài chính riêng:

- Đối với tiền gửi ngoại tệ áp dụng tỷ giá mua của chính ngân hàng nơi Công ty mở tài khoản ngoại tệ;
- Đối với khoản mục phân loại là nợ phải trả áp dụng tỷ giá bán ngoại tệ của ngân hàng thương mại nơi Công ty thường xuyên có giao dịch.

Tất cả các khoản chênh lệch tỷ giá thực tế phát sinh trong năm và chênh lệch do đánh giá lại số dư các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ cuối năm được hạch toán vào kết quả hoạt động kinh doanh của năm tài chính.

02. Nguyên tắc ghi nhận các khoản tiền

Các khoản tiền bao gồm tiền mặt, tiền gửi ngân hàng.

03. Các khoản đầu tư tài chính

Các khoản đầu tư vào Công ty con, Công ty liên kết

Công ty con

Công ty con là doanh nghiệp chịu sự kiểm soát của Công ty. Việc kiểm soát đạt được khi Công ty có khả năng kiểm soát các chính sách tài chính và hoạt động của doanh nghiệp nhận đầu tư nhằm thu được lợi ích kinh tế từ các hoạt động của doanh nghiệp đó.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Công ty liên kết

Công ty liên kết là doanh nghiệp mà Công ty có ảnh hưởng đáng kể nhưng không có quyền kiểm soát đối với các chính sách tài chính và hoạt động. Ảnh hưởng đáng kể thể hiện ở quyền tham gia vào việc đưa ra các quyết định về chính sách tài chính và hoạt động của doanh nghiệp nhận đầu tư nhưng không kiểm soát các chính sách này.

Giá trị ghi sổ của các khoản đầu tư vào các Công ty con, Công ty liên kết được xác định theo giá gốc. Giá gốc bao gồm giá mua hoặc khoản góp vốn cộng các chi phí liên quan trực tiếp đến việc đầu tư. Trường hợp đầu tư bằng tài sản phi tiền tệ, giá phí khoản đầu tư được ghi nhận theo giá trị hợp lý của tài sản phi tiền tệ tại thời điểm phát sinh.

Đầu tư góp vốn vào đơn vị khác

Đầu tư vào công cụ vốn của đơn vị khác bao gồm các khoản đầu tư công cụ vốn nhưng Công ty không có quyền kiểm soát, đồng kiểm soát hoặc có ảnh hưởng đáng kể đối với bên được đầu tư. Khoản đầu tư này được ghi nhận ban đầu theo giá gốc bao gồm giá mua và các chi phí mua có liên quan trực tiếp.

Cổ tức và lợi nhuận của các kỳ trước khi khoản đầu tư được mua được hạch toán giảm giá trị của chính khoản đầu tư đó. Cổ tức và lợi nhuận của các kỳ sau khi khoản đầu tư được mua được ghi nhận doanh thu. Cổ tức nhận bằng cổ phiếu chỉ thực hiện ghi nhận số lượng cổ phiếu được nhận, không ghi nhận tăng giá trị khoản đầu tư và doanh thu hoạt động tài chính.

04. Các khoản nợ phải thu

Nợ phải thu là số tiền có thể thu hồi của khách hàng hoặc của các đối tượng khác. Nợ phải thu được trình bày theo giá trị ghi sổ trừ đi các khoản dự phòng phải thu khó đòi.

05. Nguyên tắc ghi nhận hàng tồn kho

Hàng tồn kho được ghi nhận theo giá gốc. Trường hợp giá trị thuần có thể thực hiện được thấp hơn giá gốc thì phải tính theo giá trị thuần có thể thực hiện được. Giá gốc hàng tồn kho bao gồm chi phí mua, chi phí chế biến và các chi phí liên quan trực tiếp khác phát sinh để có được hàng tồn kho ở địa điểm và trạng thái hiện tại.

Giá trị hàng tồn kho được xác định theo phương pháp nhập trước, xuất trước.

Hàng tồn kho được hạch toán theo phương pháp kê khai thường xuyên.

06. Nguyên tắc ghi nhận và khấu hao tài sản cố định

Nguyên tắc ghi nhận TSCĐ hữu hình, TSCĐ vô hình, TSCĐ thuê tài chính

Tài sản cố định hữu hình, vô hình được ghi nhận theo giá gốc. Trong quá trình sử dụng, tài sản cố định hữu hình, tài sản cố định vô hình được ghi nhận theo nguyên giá, giá trị hao mòn lũy kế và giá trị còn lại.

Tài sản cố định thuê tài chính được ghi nhận nguyên giá theo giá trị hợp lý hoặc giá trị hiện tại của khoản thanh toán tiền thuê tối thiểu (không bao gồm thuế GTGT) và các chi phí trực tiếp phát sinh ban đầu liên quan đến TSCĐ thuê tài chính. Trong quá trình sử dụng, tài sản cố định thuê tài chính được ghi nhận theo nguyên giá, hao mòn lũy kế và giá trị còn lại.

Phương pháp khấu hao TSCĐ hữu hình, TSCĐ vô hình, TSCĐ thuê tài chính

Tài sản cố định được khấu hao theo phương pháp đường thẳng dựa trên thời gian hữu dụng ước tính. Cụ thể như sau:

- Nhà cửa, vật kiến trúc	08 – 50 năm
- Máy móc, thiết bị	07 – 12 năm

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Phương tiện vận tải, truyền dẫn	06 – 10 năm
- Thiết bị, dụng cụ quản lý	03 – 05 năm
- Phần mềm máy tính	03 năm
- Quyền sử dụng đất có thời hạn	45 năm

TSCĐ thuê tài chính được trích khấu hao như TSCĐ của Công ty. Đối với TSCĐ thuê tài chính không chắc chắn sẽ được mua lại thì sẽ được tính trích khấu hao theo thời hạn thuê khi thời hạn thuê ngắn hơn thời gian sử dụng hữu ích của nó.

07. Nguyên tắc ghi nhận bất động sản đầu tư

Nguyên giá

Bất động sản đầu tư được ghi nhận theo giá gốc. Trong quá trình nắm giữ chờ tăng giá, hoặc cho thuê hoạt động, bất động sản đầu tư được ghi nhận theo nguyên giá, giá trị hao mòn lũy kế và giá trị còn lại. Các chi phí phát sinh sau khi đưa bất động sản đầu tư vào sử dụng được ghi nhận vào báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh trong năm mà các chi phí này phát sinh. Trong các trường hợp có thể chứng minh một cách rõ ràng rằng các khoản chi phí này làm lợi ích kinh tế trong tương lai dự tính thu được từ việc sử dụng bất động sản đầu tư vượt mức hoạt động tiêu chuẩn được đánh giá ban đầu thì các khoản chi phí này được ghi tăng nguyên giá bất động sản đầu tư.

Khấu hao

Quyền sử dụng đất không có thời hạn xác định không được khấu hao. Quyền sử dụng đất có thời hạn được thể hiện theo nguyên giá trừ giá trị hao mòn lũy kế. Khấu hao được tính theo phương pháp đường thẳng dựa trên thời gian hữu dụng ước tính của bất động sản đầu tư. Thời gian hữu dụng ước tính như sau:

- Nhà và quyền sử dụng đất	50 năm
- Đối với quyền sử dụng đất lâu dài không tính khấu hao	

08. Nguyên tắc ghi nhận chi phí trả trước

Các chi phí đã phát sinh liên quan đến kết quả hoạt động sản xuất kinh doanh của nhiều kỳ kế toán được hạch toán vào chi phí trả trước để phân bổ dần vào kết quả hoạt động kinh doanh trong các kỳ kế toán sau.

Việc tính và phân bổ chi phí trả trước dài hạn vào chi phí sản xuất kinh doanh từng kỳ kế toán được căn cứ vào tính chất, mức độ từng loại chi phí để lựa chọn phương pháp và tiêu thức phân bổ hợp lý. Chi phí trả trước được phân bổ dần vào chi phí sản xuất kinh doanh theo phương pháp đường thẳng.

09. Nguyên tắc ghi nhận nợ phải trả và chi phí phải trả

Các khoản nợ phải trả và chi phí phải trả được ghi nhận cho số tiền phải trả trong tương lai liên quan đến hàng hóa và dịch vụ đã nhận được. Chi phí phải trả được ghi nhận dựa trên các ước tính hợp lý về số tiền phải trả.

Việc phân loại các khoản nợ phải trả là phải trả người bán, chi phí phải trả và phải trả khác được thực hiện theo nguyên tắc sau:

- Phải trả người bán phản ánh các khoản phải trả mang tính chất thương mại phát sinh từ giao dịch mua hàng hóa, dịch vụ, tài sản và người bán là đơn vị độc lập với Công ty, bao gồm cả các khoản phải trả khi nhập khẩu thông qua người nhận ủy thác;
- Chi phí phải trả phản ánh các khoản phải trả cho hàng hóa, dịch vụ đã nhận được từ người bán hoặc đã cung cấp cho người mua nhưng chưa chi trả do chưa có hóa đơn hoặc chưa đủ hồ sơ, tài liệu kế toán và các khoản phải trả cho người lao động về tiền lương nghỉ phép, các khoản chi phí sản xuất, kinh doanh phải trích trước;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Phải trả khác phản ánh các khoản phải trả không có tính thương mại, không liên quan đến giao dịch mua, bán, cung cấp hàng hóa dịch vụ.

10. Nguyên tắc ghi nhận vay và nợ phải trả thuê tài chính

Giá trị khoản nợ phải trả thuê tài chính là tổng số tiền phải trả được tính bằng giá trị hiện tại của khoản thanh toán tiền thuê tối thiểu hoặc giá trị hợp lý của tài sản thuê.

Các khoản vay và nợ phải trả thuê tài chính được theo dõi theo từng đối tượng cho vay, từng khế ước vay nợ và kỳ hạn phải trả của các khoản vay, nợ thuê tài chính. Trường hợp vay, nợ bằng ngoại tệ thì thực hiện theo dõi chi tiết theo nguyên tệ.

11. Nguyên tắc ghi nhận doanh thu chưa thực hiện

Doanh thu chưa thực hiện gồm doanh thu nhận trước như: số tiền của khách hàng đã trả trước cho một hoặc nhiều năm tài chính về cho thuê tài sản, khoản lãi nhận trước khi cho vay vốn hoặc mua các công cụ nợ và các khoản doanh thu chưa thực hiện khác như: chênh lệch giữa giá bán hàng trả chậm, trả góp theo cam kết với giá bán trả tiền ngay, khoản doanh thu tương ứng với giá trị hàng hóa, dịch vụ hoặc số phải chiết khấu giảm giá cho khách hàng trong chương trình khách hàng truyền thống...

Doanh thu chưa thực hiện được kết chuyển vào Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ hoặc Doanh thu hoạt động tài chính theo số tiền được xác định phù hợp với từng năm tài chính.

12. Nguyên tắc ghi nhận vốn chủ sở hữu

Vốn góp của chủ sở hữu được ghi nhận theo số vốn thực góp của chủ sở hữu.

Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối phản ánh kết quả kinh doanh (lãi, lỗ) sau thuế thu nhập doanh nghiệp và tình hình phân chia lợi nhuận hoặc xử lý lỗ của Công ty. Việc phân phối lợi nhuận được thực hiện khi Công ty có lợi nhuận sau thuế chưa phân phối không vượt quá mức lợi nhuận sau thuế chưa phân phối trên Báo cáo tài chính hợp nhất sau khi đã loại trừ ảnh hưởng của các khoản lãi do ghi nhận từ giao dịch mua giá rẻ. Trường hợp trả cổ tức, lợi nhuận cho chủ sở hữu quá mức số lợi nhuận sau thuế chưa phân phối được ghi nhận như trường hợp giảm vốn góp. Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối có thể được chia cho các nhà đầu tư dựa trên tỷ lệ góp vốn sau khi được Đại hội đồng cổ đông/Hội đồng quản trị phê duyệt và sau khi đã trích lập các quỹ theo Điều lệ Công ty và các quy định của pháp luật Việt Nam.

Cổ tức phải trả cho các cổ đông được ghi nhận là khoản phải trả trong Bảng cân đối kế toán của Công ty sau khi có thông báo chia cổ tức của Hội đồng quản trị Công ty.

13. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận doanh thu

Doanh thu bán hàng

Doanh thu bán hàng được ghi nhận khi đồng thời thỏa mãn các điều kiện sau:

- Phần lớn rủi ro và lợi ích gắn liền với quyền sở hữu sản phẩm hoặc hàng hóa đã được chuyển giao cho người mua;
- Công ty không còn nắm giữ quyền quản lý hàng hóa như người sở hữu hàng hóa hoặc quyền kiểm soát hàng hóa;
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn;
- Công ty đã thu được hoặc sẽ thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch bán hàng;
- Xác định được chi phí liên quan đến giao dịch bán hàng.

Doanh thu bán hàng được xác định theo giá trị hợp lý của các khoản tiền đã thu hoặc sẽ thu được theo nguyên tắc kế toán dồn tích. Các khoản nhận trước của khách hàng không được ghi nhận là doanh thu trong năm.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Doanh thu cung cấp dịch vụ

Doanh thu cung cấp dịch vụ được ghi nhận khi kết quả của giao dịch đó được xác định một cách đáng tin cậy. Trường hợp việc cung cấp dịch vụ liên quan đến nhiều năm thì doanh thu được ghi nhận trong năm theo kết quả phần công việc đã hoàn thành vào ngày lập Bảng cân đối kế toán của năm đó. Kết quả của giao dịch cung cấp dịch vụ được xác định khi thỏa mãn tất cả các điều kiện sau:

- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn;
- Có khả năng thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch cung cấp dịch vụ đó;
- Xác định được phần công việc đã hoàn thành vào ngày lập Bảng cân đối kế toán;
- Xác định được chi phí phát sinh cho giao dịch và chi phí để hoàn thành giao dịch cung cấp dịch vụ đó.

Doanh thu hoạt động tài chính

Doanh thu phát sinh từ tiền lãi, tiền bản quyền, cổ tức, lợi nhuận được chia và các khoản doanh thu hoạt động tài chính khác được ghi nhận khi thỏa mãn đồng thời hai (02) điều kiện sau:

- Có khả năng thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch đó;
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn.

14. Nguyên tắc ghi nhận giá vốn hàng bán

Giá vốn hàng bán phản ánh trị giá vốn của sản phẩm, hàng hóa, dịch vụ bán trong năm.

Giá vốn hàng bán được ghi nhận phù hợp với doanh thu đã phát sinh bao gồm cả việc trích trước chi phí vào giá vốn hàng bán.

15. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận chi phí tài chính

Các khoản chi phí được ghi nhận vào chi phí tài chính bao gồm:

- Chi phí đi vay vốn;
- Các khoản lỗ do thay đổi tỷ giá hối đoái của các nghiệp vụ phát sinh liên quan đến ngoại tệ.

Các khoản trên được ghi nhận theo tổng số phát sinh trong năm, không bù trừ với doanh thu hoạt động tài chính.

16. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp (TNDN) hiện hành và chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại

Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hiện hành được xác định trên cơ sở thu nhập chịu thuế và thuế suất thuế TNDN trong năm hiện hành.

Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại được xác định trên cơ sở số chênh lệch tạm thời được khấu trừ, số chênh lệch tạm thời chịu thuế và thuế suất thuế TNDN.

V. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN

Đơn vị tính: VND

01. Tiền

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
- Tiền mặt	329.605.867	3.927.719.379
- Tiền gửi ngân hàng không kỳ hạn	13.707.878.312	21.396.480.508
Cộng	<u>14.037.484.179</u>	<u>25.324.199.887</u>

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

02. Các khoản đầu tư tài chính

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá gốc	Giá trị hợp lý	Giá gốc	Giá trị hợp lý
- Đầu tư vào công ty con	895.323.663.049	-	696.196.979.728	-
+ Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	993.897.249	(*)	-	(*)
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	734.899.410.406	(*)	615.488.475.742	(*)
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	73.027.945.409	(*)	49.706.770.139	(*)
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	15.233.695.871	(*)	5.337.765.889	(*)
+ Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	960.182.666	(*)	-	(*)
+ Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	70.208.531.448	(*)	25.663.967.958	(*)
- Đầu tư vào công ty liên doanh, liên kết	36.291.000.000	-	36.285.000.000	-
+ Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	400.000.000	(*)	400.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	35.875.000.000	(*)	35.875.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	16.000.000	(*)	10.000.000	(*)
- Đầu tư vào đơn vị khác	11.459.050.447	-	13.552.654.103	-
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện	205.489.844	(*)	12.536.853.500	(*)
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam	448.802.603	(*)	448.802.603	(*)
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka - Việt Nam	10.000.000.000	(*)	-	(*)
+ Công ty Cổ phần Bao bì Hanaka	804.758.000	(*)	566.998.000	(*)
Cộng	943.073.713.496	-	746.034.633.831	-

(*): Tại ngày kết thúc năm tài chính, Công ty chưa xác định giá trị hợp lý của các công cụ tài chính này để thuyết minh trong báo cáo tài chính riêng bởi vì không có giá niêm yết trên thị trường cho các công cụ tài chính này, Chuẩn mực kế toán Việt Nam và Chế độ kế toán Doanh nghiệp Việt Nam hiện không có hướng dẫn về cách tính giá trị hợp lý sử dụng các kỹ thuật định giá. Giá trị hợp lý của các khoản đầu tư này có thể khác với giá trị ghi sổ.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

Các giao dịch trọng yếu giữa Công ty và Công ty con, Công ty liên doanh, liên kết trong năm:

	Năm nay	Năm trước
Góp vốn đầu tư	199.132.683.321	221.933.470.839
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	23.321.175.270	31.613.663.492
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	9.895.929.982	4.955.839.389
+ Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	44.544.563.490	25.663.967.958
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	-	159.700.000.000
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	119.410.934.664	-
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Máy biến áp truyền tải 220 – 500KV Hanaka	993.897.249	-
+ Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	960.182.666	-
+ Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	6.000.000	-
Giảm vốn đầu tư	-	123.825.000.000
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	-	123.825.000.000
Doanh thu bán hàng	737.843.054.025	1.379.272.976.814
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	575.538.171.542	1.316.597.901.678
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	162.304.882.483	62.005.189.236
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	-	669.885.900
Mua nguyên vật liệu	674.232.438.571	976.074.171.533
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	461.638.887.005	854.261.173.611
+ Công ty TNHH Hồng Ngọc	-	63.549.247.922
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	212.593.551.566	58.263.750.000
Mua thành phẩm	26.928.525.558	-
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	26.928.525.558	-
Sử dụng dịch vụ	3.682.980.000	8.529.081.600
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	3.682.980.000	8.529.081.600

03. Phải thu của khách hàng

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Phải thu của khách hàng ngắn hạn	222.795.547.007	655.124.046.923
- Tổng Công ty Cổ phần Bia - Rượu - Nước giải khát Sài Gòn	1.424.280.001	111.147.096.476
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	68.419.999.691	360.929.214.187
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Việt Nam	4.793.336.227	-
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	45.005.199.158	-
- Ông Đặng Quốc Mỹ	40.106.529.325	40.106.529.325
- Phải thu ngắn hạn của khách hàng khác	63.046.202.605	142.941.206.935
Cộng	222.795.547.007	655.124.046.923

b. Phải thu khách hàng là các bên liên quan

	Số cuối năm	Số đầu năm
Phải thu của khách hàng ngắn hạn	113.425.198.849	360.929.214.187
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	68.419.999.691	360.929.214.187
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	45.005.199.158	-
Cộng	113.425.198.849	360.929.214.187

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

04. Trả trước cho người bán

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Trả trước cho người bán ngắn hạn	815.496.879.619	545.147.846.512
- Công ty TNHH Hồng Ngọc	481.992.359.302	271.994.746.802
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	233.007.552.321	120.985.509.093
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	-	61.912.992.078
- Trả trước cho người bán của nhà cung cấp khác	100.496.967.996	90.254.598.539
Cộng	815.496.879.619	545.147.846.512

b. Trả trước cho người bán là các bên liên quan

	Số cuối năm	Số đầu năm
Trả trước cho người bán ngắn hạn	741.842.873.872	481.736.210.222
- Công ty TNHH Hồng Ngọc	481.992.359.302	271.994.746.802
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	233.007.552.321	120.985.509.093
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	23.266.207.137	23.266.207.137
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	3.576.755.112	3.576.755.112
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	-	61.912.992.078
Cộng	741.842.873.872	481.736.210.222

05. Phải thu khác

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Dự phòng	Giá trị	Dự phòng
a. Ngắn hạn	74.972.766.050	-	93.134.107.559	-
- Tạm ứng	489.644.841	-	481.716.364	-
- Ký quỹ, ký cược ngắn hạn	75.974.900	-	75.974.900	-
- Phải thu khác	74.407.146.309	-	92.576.416.295	-
+ Ông Mẫn Ngọc Anh	58.295.300.205	-	78.264.201.847	-
+ Bà Mẫn Thị Mai	362.375.000	-	362.375.000	-
+ Ông Vũ Hoài Nam	12.685.000.000	-	12.685.000.000	-
+ Các khoản phải thu khác	3.064.471.104	-	1.264.839.448	-
b. Dài hạn	62.118.449.555	-	60.979.579.095	-
- Ký quỹ, ký cược dài hạn	1.690.065.000	-	400.000.000	-
- Phải thu khác	60.428.384.555	-	60.579.579.095	-
+ Công ty TNHH Hồng Ngọc	60.000.000.000	-	60.000.000.000	-
+ Thuế GTGT tài sản thuế tài chính	428.384.555	-	579.579.095	-
Cộng	137.091.215.605	-	154.113.686.654	-

06. Hàng tồn kho

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá gốc	Dự phòng	Giá gốc	Dự phòng
- Nguyên liệu, vật liệu	99.118.339.548	-	76.294.011.960	-
- Công cụ, dụng cụ	3.301.273.690	-	2.198.496.728	-
- Chi phí sản xuất, kinh doanh dở dang	232.501.347.928	-	73.253.295.225	-
- Thành phẩm	80.657.321.806	-	76.653.227.210	-
- Hàng hóa	6.991.112.419	-	8.356.616.380	-
Cộng	422.569.395.391	-	236.755.647.503	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

07. Tài sản dở dang dài hạn

	Số cuối năm	Số đầu năm
<i>Chi phí xây dựng cơ bản dở dang</i>	1.456.126.635.421	1.288.279.576.824
- Mua sắm tài sản cố định	353.814.486.031	285.117.595.755
- Xây dựng cơ bản	1.102.312.149.390	1.003.161.981.069
+ Khu công nghiệp, đô thị và dịch vụ Hanaka	338.176.540.088	297.827.430.500
+ Trung tâm thương mại Hồng Kông	454.126.660.564	454.126.660.567
+ Xưởng máy biến áp truyền tải	103.938.415.986	100.779.827.211
+ Cụm Công nghiệp làng nghề Mẫn Xá	163.383.942.391	117.857.619.869
+ Chi phí xây dựng khác	42.686.590.361	32.570.442.922
Cộng	1.456.126.635.421	1.288.279.576.824

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

08. Tăng, giảm tài sản cố định hữu hình

Khoản mục	Nhà cửa, vật kiến trúc	Máy móc, thiết bị	Phương tiện vận tải, truyền dẫn	Thiết bị, dụng cụ quản lý	Tổng cộng
I. Nguyên giá					
Số dư đầu năm	66.871.512.800	76.183.058.881	13.921.661.041	1.815.831.446	158.792.064.168
- Mua trong năm	-	-	3.619.681.820	63.160.000	3.682.841.820
- Đầu tư XDCB hoàn thành	-	-	-	-	-
- Phân loại lại khoản mục	-	-	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	(27.888.345.397)	(59.660.768.366)	-	-	(87.549.113.763)
- Giảm khác	-	-	-	-	-
Số dư cuối năm	38.983.167.403	16.522.290.515	17.541.342.861	1.878.991.446	74.925.792.225
II. Giá trị hao mòn lũy kế					
Số dư đầu năm	18.873.574.477	59.977.940.561	8.034.558.008	1.271.500.949	88.157.573.995
- Khấu hao trong năm	1.807.773.138	4.778.609.634	1.184.014.596	172.040.726	7.942.438.094
- Phân loại lại khoản mục	-	-	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	(5.311.568.624)	(49.660.686.836)	-	-	(54.972.255.460)
- Giảm khác	-	-	-	-	-
Số dư cuối năm	15.369.778.991	15.095.863.359	9.218.572.604	1.443.541.675	41.127.756.629
III. Giá trị còn lại					
1. Tại ngày đầu năm	47.997.938.323	16.205.118.320	5.887.103.033	544.330.497	70.634.490.173
2. Tại ngày cuối năm	23.613.388.412	1.426.427.156	8.322.770.257	435.449.771	33.798.035.596

Nguyên giá của tài sản cố định hữu hình cuối năm đã khấu hao hết nhưng vẫn còn sử dụng là: 40.269.570.283 đồng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

09. Tăng, giảm tài sản cố định thuê tài chính

Khoản mục	Máy móc, thiết bị	Phương tiện vận tải, truyền dẫn	Tổng cộng
I. Nguyên giá TSCĐ thuê tài chính			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>4.794.096.241</i>	<i>5.567.500.002</i>	<i>10.361.596.243</i>
- Thuê tài chính trong năm	-	-	-
- Mua lại TSCĐ thuê tài chính	-	-	-
- Tăng khác	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>4.794.096.241</i>	<i>5.567.500.002</i>	<i>10.361.596.243</i>
II. Giá trị hao mòn lũy kế			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>1.162.439.464</i>	<i>1.346.975.801</i>	<i>2.509.415.265</i>
- Khấu hao trong năm	958.819.252	1.113.499.955	2.072.319.207
- Mua lại TSCĐ thuê tài chính	-	-	-
- Tăng khác	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>2.121.258.716</i>	<i>2.460.475.756</i>	<i>4.581.734.472</i>
III. Giá trị còn lại của TSCĐ thuê tài chính			
<i>1. Tại ngày đầu năm</i>	<i>3.631.656.777</i>	<i>4.220.524.201</i>	<i>7.852.180.978</i>
<i>2. Tại ngày cuối năm</i>	<i>2.672.837.525</i>	<i>3.107.024.246</i>	<i>5.779.861.771</i>

10. Tăng, giảm tài sản cố định vô hình

Khoản mục	Quyền sử dụng đất	Phần mềm máy tính	Tổng cộng
I. Nguyên giá TSCĐ vô hình			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>1.309.097.613</i>	<i>154.239.930</i>	<i>1.463.337.543</i>
- Mua trong năm	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>1.309.097.613</i>	<i>154.239.930</i>	<i>1.463.337.543</i>
II. Giá trị hao mòn lũy kế			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>324.122.891</i>	<i>154.239.930</i>	<i>478.362.821</i>
- Khấu hao trong năm	29.091.060	-	29.091.060
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>353.213.951</i>	<i>154.239.930</i>	<i>507.453.881</i>
III. Giá trị còn lại TSCĐ vô hình			
<i>1. Tại ngày đầu năm</i>	<i>984.974.722</i>	-	<i>984.974.722</i>
<i>2. Tại ngày cuối năm</i>	<i>955.883.662</i>	-	<i>955.883.662</i>

Tài sản cố định vô hình đã hết khấu hao nhưng vẫn còn sử dụng là: 154.239.930 đồng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

11. Tăng, giảm bất động sản đầu tư

Khoản mục	Số đầu năm	Tăng trong năm	Giảm trong năm	Số cuối năm
I. Nguyên giá bất động sản đầu tư	26.171.565.545	-	-	26.171.565.545
- Quyền sử dụng đất	21.300.000.000	-	-	21.300.000.000
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	4.871.565.545	-	-	4.871.565.545
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-
II. Giá trị hao mòn lũy kế	1.015.202.728	97.431.324	-	1.112.634.052
- Quyền sử dụng đất	-	-	-	-
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	1.015.202.728	97.431.324	-	1.112.634.052
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-
III. Giá trị còn lại của bất động sản đầu tư	25.156.362.817	-	97.431.324	25.058.931.493
- Quyền sử dụng đất	21.300.000.000	-	-	21.300.000.000
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	3.856.362.817	-	97.431.324	3.758.931.493
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-

12. Chi phí trả trước

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Ngắn hạn	1.351.323.577	926.398.343
- Công cụ, dụng cụ đã xuất dùng chờ phân bổ	1.351.323.577	926.398.343
b. Dài hạn	3.153.985.750	4.726.661.657
- Chi phí thuê đất	397.144.158	409.595.612
- Chi phí sửa chữa tài sản	914.863.260	2.294.206.789
- Công cụ, dụng cụ đã xuất dùng chờ phân bổ	332.274.767	1.963.266.489
- Chi phí khác	1.509.703.565	59.592.767
Cộng	4.505.309.327	5.653.060.000

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

13. Vay và nợ thuế tài chính

	Số đầu năm		Trong năm		Số cuối năm		Đơn vị tính: VND Số có khả năng trả nợ
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Tăng	Giảm	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	
a. Vay ngắn hạn							
- <i>Vay ngân hàng</i>	982.605.362.078	982.605.362.078	1.094.505.396.270	1.044.328.052.626	1.032.782.705.722	1.032.782.705.722	1.032.782.705.722
+ Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn - CN Bắc Ninh ^(a)	822.188.622.078	822.188.622.078	700.243.424.408	941.138.350.597	581.293.695.889	581.293.695.889	581.293.695.889
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(b)	113.662.721.221	113.662.721.221	142.406.086.669	137.688.203.049	118.380.604.841	118.380.604.841	118.380.604.841
- <i>Vay dài hạn đến hạn trả</i>							
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	708.525.900.857	708.525.900.857	557.837.337.739	803.450.147.548	462.913.091.048	462.913.091.048	462.913.091.048
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	158.753.600.000	158.753.600.000	392.598.831.862	101.526.562.029	449.825.869.833	449.825.869.833	449.825.869.833
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	9.000.000.000	9.000.000.000	22.000.000.000	9.000.000.000	22.000.000.000	22.000.000.000	22.000.000.000
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	10.953.600.000	10.953.600.000	31.948.000.000	42.901.600.000	-	-	-
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	22.900.000.000	22.900.000.000	23.089.535.000	45.989.535.000	-	-	-
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội ^(d)	115.900.000.000	115.900.000.000	274.841.296.862	3.635.427.029	387.105.869.833	387.105.869.833	387.105.869.833
+ Ngân hàng Phát triển Việt Nam - SGD I ^(d)	-	-	40.720.000.000	-	40.720.000.000	40.720.000.000	40.720.000.000
- <i>Nợ thuế tài chính dài hạn đến hạn trả</i>	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000
+ Công ty TNHH MTV Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(e)	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000
b. Vay và nợ thuế tài chính dài hạn							
b.1. Vay dài hạn	765.262.240.966	765.262.240.966	330.126.953.541	402.857.065.575	692.532.128.932	692.532.128.932	692.532.128.932
Từ 1 năm đến 5 năm	760.550.010.966	760.550.010.966	327.296.953.541	398.363.925.575	689.483.038.932	689.483.038.932	689.483.038.932
- <i>Vay ngân hàng</i>	459.884.274.753	459.884.274.753	289.451.572.251	343.643.925.575	405.691.921.429	405.691.921.429	405.691.921.429
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	459.884.274.753	459.884.274.753	289.451.572.251	343.643.925.575	405.691.921.429	405.691.921.429	405.691.921.429
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	64.421.463.251	64.421.463.251	5.544.000.000	10.965.463.251	59.000.000.000	59.000.000.000	59.000.000.000
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(c)	31.948.000.000	31.948.000.000	-	31.948.000.000	-	-	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	Số đầu năm		Trong năm		Số cuối năm		Đơn vị tính: VND
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Tăng	Giảm	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – CN SGD I ^(a)	25.889.535.000	25.889.535.000	-	25.889.535.000	-	-	-
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội ^(a)	337.625.276.502	337.625.276.502	283.907.572.251	274.840.927.324	346.691.921.429	346.691.921.429	
Trên 5 năm	300.665.736.213	300.665.736.213	37.845.381.290	54.720.000.000	283.791.117.503	283.791.117.503	
- <i>Vay ngân hàng</i>	<i>300.665.736.213</i>	<i>300.665.736.213</i>	<i>37.845.381.290</i>	<i>54.720.000.000</i>	<i>283.791.117.503</i>	<i>283.791.117.503</i>	
+ Ngân hàng Phát triển Việt Nam – SGD I ^(b)	239.598.000.000	239.598.000.000	36.920.000.000	42.720.000.000	233.798.000.000	233.798.000.000	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – CN SGD I ^(c)	61.067.736.213	61.067.736.213	925.381.290	12.000.000.000	49.993.117.503	49.993.117.503	
b.2. Nợ thuế tài chính	4.712.230.000	4.712.230.000	2.830.000.000	4.493.140.000	3.049.090.000	3.049.090.000	
+ Công ty TNHH MTV cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(c)	4.712.230.000	4.712.230.000	-	1.663.140.000	3.049.090.000	3.049.090.000	
+ Công ty TNHH MTV Tài chính Toyota Việt Nam	-	-	2.830.000.000	2.830.000.000	-	-	
Cộng	1.747.867.603.044	1.747.867.603.044	1.424.632.349.811	1.447.185.118.201	1.725.314.834.654	1.725.314.834.654	

(a) Khoản vay theo hợp đồng cấp tín dụng hạn mức số 2600-LAV-201701229 ngày 29 tháng 11 năm 2017 của Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn Việt Nam - Chi nhánh tỉnh Bắc Ninh với hạn mức tín dụng 120.000.000.000 đồng để bổ sung vốn lưu động thực hiện sản xuất kinh doanh, thời hạn là 12 tháng, lãi suất 8,5%/năm. Khoản vay được bảo đảm bằng tài sản gắn liền với đất trên thửa đất theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số S608948 do UBND tỉnh Bắc Ninh cấp ngày 28 tháng 5 năm 2001.

(b) Khoản vay theo hợp đồng tín dụng số 01/2017/175407/HDTDHM ngày 31 tháng 10 năm 2017 của Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - Chi nhánh Sở giao dịch I với hạn mức tín dụng là 1.500.000.000.000 đồng để bổ sung vốn lưu động, thời hạn hợp đồng tín dụng là 12 tháng kể từ ngày ký hợp đồng, lãi suất vay theo từng lần nhận nợ.

(c) Khoản vay Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – Chi nhánh Sở giao dịch I theo các hợp đồng sau :

- Hợp đồng tín dụng dài hạn số 01/175407/2013/HDTDDH ngày 29 tháng 10 năm 2013 với hạn mức là 67.589.535.000 đồng để thanh toán một phần chi phí đầu tư máy móc thiết bị thuộc dự án đầu tư mở rộng nhà xưởng, mua sắm thêm máy móc thiết bị sản xuất dây và cáp của Công ty. Thời hạn vay 07

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- năm. Lãi suất vay cho kỳ đầu tiên là 12,5%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng tài sản hình thành từ vốn vay của dự án (bao gồm cả phần nhà xưởng đầu tư thêm và dây chuyền máy móc thiết bị mới) đứng tên Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka. Số dư nợ vay đến ngày 31/3/2019 là 0 VND.
 - Hợp đồng tín dụng số 03.175407/2013/HDTDDH ngày 29/11/2013 với số tiền là 3.500.000 USD để đầu tư máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất. Thời hạn vay đến ngày 10/10/2021, lãi suất vay là 8,5%/năm và điều chỉnh 3 tháng 01 lần, khoản vay này được đảm bảo là các tài sản hình thành từ vốn vay của dự án đứng tên Công ty Cổ phần tập đoàn Hanaka - Korea. Số dư nợ vay đến ngày 31/3/2019 là 0 USD.
 - Hợp đồng tín dụng số 01/2016/175407/HDTD ngày 15 tháng 3 năm 2016 với số tiền tối đa là 134.610.000.000 đồng để thanh toán một phần chi phí đầu tư máy móc thiết bị thuộc giai đoạn 2 Dự án đầu tư nâng cao công suất thiết bị sản xuất dây và cấp điện giai đoạn 2. Thời hạn vay 07 năm kể từ ngày rút vốn đầu tiên. Khoản vay được đảm bảo bằng dây chuyền máy móc thiết bị sản xuất cấp điện của dự án Đầu tư nâng cao công suất thiết bị sản xuất dây và cấp điện giai đoạn 2.
 - Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 01/2017/175407/HDDA ngày 28 tháng 3 năm 2017 với hạn mức tín dụng 180.000.000.000 đồng để tài trợ các chi phí hợp lý đầu tư thực hiện Dự án đầu tư xây dựng Trung tâm Thương mại Hồng Kông. Thời hạn vay 07 năm. Các khoản vay được áp dụng lãi suất cho vay thỏa thuận thả nổi, điều chỉnh định kỳ 03 tháng/lần. Khoản vay trên được đảm bảo bằng quyền sử dụng đất, tài sản gắn liền với đất, quyền khai thác kinh doanh dự án của bên vay thuộc dự án.
- (d) Khoản vay dài hạn Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội theo các hợp đồng tín dụng sau:
- Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 01/2018/HDTDTDH-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 với hạn mức tín dụng 383.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng thanh toán cho Dự án ĐTXD Đường TL277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức Xây dựng - Chuyển giao (Dự án Khu đô thị Hanaka 20 ha - phần công trình kiến trúc) tại phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh. Thời hạn vay 66 tháng. Lãi suất vay trong hạn cho 03 tháng đầu tiên là 12,7%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HDTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
 - Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 02/2018/HDTDTDH-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 với hạn mức tín dụng 216.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng Dự án ĐTXD Đường TL277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức Xây dựng - Chuyển giao (phần điều chỉnh bổ sung hai tuyến nhánh). Thời hạn vay 66 tháng. Lãi suất vay trong hạn cho 03 tháng đầu tiên là 12,7%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HDTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
 - Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 09/2017/HDTDTDH-PN/SHB.112100 ngày 05 tháng 9 năm 2017 với hạn mức tín dụng 220.000.000.000 đồng để cho vay và phát hành bảo lãnh nhằm đầu tư xây dựng Dự án Cụm công nghiệp làng nghề Mẫn Xá - Văn Môn, huyện Yên Phong. Thời hạn cho vay là 66 tháng, lãi suất được quy định trên từng khế ước nhận nợ. Khoản vay được bảo đảm bằng toàn bộ quyền tài sản hiện tại, hình thành trong tương lai thuộc sở hữu hợp pháp của Công ty liên quan đến Dự án đầu tư xây dựng Cụm công nghiệp làng nghề Mẫn Xá - Văn Môn, huyện Yên Phong.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Hợp đồng tín dụng số 05/2016/HĐTĐTDH-PN/SHB.112100 ngày 01 tháng 10 năm 2016 với hạn mức là 245.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng đường TL 277 đoạn đầu tuyến từ Km0-Km3+680 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức BT. Thời hạn vay 36 tháng. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án đầu tư xây dựng khu đô thị Hanaka theo hợp đồng thế chấp tài sản số 99/2016/HĐTCTL-PN/SHB.112100.
- Hợp đồng tín dụng số 06/2016/HĐTĐTDH-PN/SHB.112100 ngày 01 tháng 10 năm 2016 với số hạn mức là 220.000.000.000 đồng vay cho Dự án Đầu tư xây dựng khu đô thị Hanaka 20ha để tạo vốn đối ứng thanh toán cho dự án đầu tư xây dựng Đường TL 277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức BT. Thời hạn vay 36 tháng. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án bất động sản hình thành trong tương lai - khu đô thị Hanaka theo hợp đồng thế chấp tài sản số 99/2016/HĐTCTL-PN/SHB.112100.

(c) Khoản nợ thuê tài chính Công ty cho TNHH MTV thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam theo Hợp đồng cho thuê tài chính (hợp đồng không lũy ngang) số 104.16.06/CTTC ngày 07 tháng 12 năm 2016, thời hạn thuê là 60 tháng với mức lãi suất thuê là 8,5%/năm áp dụng trong 06 tháng từ ngày ký hợp đồng, sau đó được xác định bằng lãi suất tiết kiệm VND 12 tháng đối với cá nhân, hình thức trả lãi sau do Sở giao dịch Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam công bố cộng thêm biên độ 3,1%/năm và được áp dụng điều chỉnh định kỳ 06 tháng/lần.

(f) Khoản vay dài hạn theo hợp đồng tín dụng đầu tư của Nhà nước số 01/2015/HĐTĐDT-NHPT ngày 12 tháng 02 năm 2015 với Ngân hàng Phát triển Việt Nam - SGD 1 và Hợp đồng tín dụng đầu tư sửa đổi, bổ sung số 06/2015/HĐTĐSD - NHPT ngày 31 tháng 12 năm 2018 sửa đổi số tiền vay tối đa là 465.000.000.000 đồng để đầu tư các hạng mục của dự án Đầu tư xây dựng nhà máy sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500KV công suất đến 450 MVA. Thời hạn vay 87 tháng kể từ ngày giải ngân khoản vay đầu tiên, lãi suất vay 8,55%/năm, khoản vay này được đảm bảo bằng các tài sản hình thành trong tương lai từ nguồn vốn vay trên, tại Ngân hàng Phát triển Việt Nam - Sở giao dịch 1.

Đơn vị tính: VND

14. Phải trả người bán

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
a. Phải trả người bán ngắn hạn				
- Công ty Cổ phần Hanacans	386.357.328.492	386.357.328.492	308.030.981.759	308.030.981.759
- Công ty Cổ phần kinh doanh vật tư Vinametal	293.111.755	293.111.755	109.078.612.495	109.078.612.495
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	86.626.816.621	86.626.816.621	-	-
- Glencore International AG	49.576.426.443	49.576.426.443	2.766.145.085	2.766.145.085
- Công ty TNHH Rexam A.B.M	47.487.141.006	47.487.141.006	-	-
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	-	-	107.077.920.674	107.077.920.674
- Phải trả ngắn hạn cho các người bán khác	77.110.142.041	77.110.142.041	-	-
b. Phải trả người bán dài hạn				
- Công ty TNHH Rexam A.B.M	125.263.690.626	125.263.690.626	89.108.303.505	89.108.303.505
- Công ty TNHH Rexam A.B.M	107.077.920.674	107.077.920.674	-	-
Cộng	107.077.920.674	107.077.920.674	-	-
	493.435.249.166	493.435.249.166	308.030.981.759	308.030.981.759

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
<i>b. Phải trả người bán là các bên liên quan</i>				
<i>Phải trả người bán là các bên liên quan ngắn hạn</i>				
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	126.686.568.484	126.686.568.484	2.766.145.085	2.766.145.085
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	49.576.426.443	49.576.426.443	2.766.145.085	2.766.145.085
	77.110.142.041	77.110.142.041	-	-
Cộng	126.686.568.484	126.686.568.484	2.766.145.085	2.766.145.085

15. Người mua trả tiền trước

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
<i>a. Người mua trả tiền trước ngắn hạn</i>				
- Ban quản lý dự án các công trình điện Miền Trung	53.401.271.845	53.401.271.845	9.705.793.620	9.705.793.620
- Công ty Long Phương	27.038.973.167	27.038.973.167	-	-
- Công ty TNHH Huỳnh Phát	15.473.433.381	15.473.433.381	-	-
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	6.153.863.700	6.153.863.700	-	-
- Người mua trả tiền trước ngắn hạn cho các khách hàng khác	-	-	6.614.944.073	6.614.944.073
	4.735.001.597	4.735.001.597	3.090.849.547	3.090.849.547
Cộng	53.401.271.845	53.401.271.845	9.705.793.620	9.705.793.620

b. Người mua trả tiền trước là các bên liên quan

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
<i>Người mua trả tiền trước là các bên liên quan ngắn hạn</i>				
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	-	-	6.614.944.073	6.614.944.073
	-	-	6.614.944.073	6.614.944.073
Cộng	-	-	6.614.944.073	6.614.944.073

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	<i>Đơn vị tính: VND</i>					
	Số phải thu đầu năm	Số phải nộp đầu năm	Số phải nộp trong năm	Số đã thực nộp trong năm	Số phải thu cuối năm	Số phải nộp cuối năm
- Thuế giá trị gia tăng đầu ra	1.528.448	998.901.398	69.520.976,00	1.059.674.241	-	7.219.685
- Thuế giá trị gia tăng hàng nhập khẩu	-	-	33.788.350.671	33.788.350.671	-	-
- Thuế tiêu thụ đặc biệt	-	2.133.385	21.646.154	25.841.140	2.061.601	-
- Thuế xuất nhập khẩu	-	-	1.413.804.164	1.413.804.164	-	-
- Thuế thu nhập doanh nghiệp	-	331.063.562	3.962.590.722	2.504.947.047	-	1.788.707.237
- Thuế thu nhập cá nhân	-	-	149.768.085	149.768.085	-	-
- Thuế nhà đất, tiền thuê đất	-	-	132.972.156	132.972.156	-	-
- Thuế bảo vệ môi trường và các loại thuế khác	-	168.861.497	885.317.397	520.508.389	-	533.670.505
- Phí, lệ phí và các khoản khác	-	-	20.724.380	20.724.380	-	-
Cộng	1.528.448	1.500.959.842	40.444.694.705	39.616.590.273	2.061.601	2.329.597.427

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

17. Chi phí phải trả

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ngắn hạn</i>	<i>19.421.415.714</i>	<i>5.005.595.169</i>
- Chi phí lãi vay	18.491.198.916	3.359.575.384
- Các khoản trích trước khác	930.216.798	1.646.019.785
Cộng	19.421.415.714	5.005.595.169

18. Các khoản phải trả, phải nộp khác

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>a. Ngắn hạn</i>	<i>48.007.665.099</i>	<i>21.620.154.819</i>
- Tài sản thừa chờ giải quyết	1.927.941.213	1.929.831.945
- Kinh phí công đoàn	30.444.678	-
- Bảo hiểm xã hội	452.279.500	328.773.600
- Nhận ký quỹ, ký cược ngắn hạn	15.000.000	35.000.000
- Các khoản phải trả, phải nộp khác	45.581.999.708	19.326.549.274
+ <i>Phải trả về cổ tức</i>	<i>1.104.384.800</i>	<i>17.224.860.700</i>
+ <i>Công ty TNHH SEIYO Việt Nam</i>	<i>378.266.667</i>	<i>378.266.667</i>
+ <i>Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông</i>	<i>20.000.000.000</i>	<i>-</i>
+ <i>Đặt cọc mua bất động sản</i>	<i>22.223.091.100</i>	<i>-</i>
+ <i>Các đối tượng khác</i>	<i>1.876.257.141</i>	<i>1.723.421.907</i>
<i>b. Dài hạn</i>	<i>6.040.000.000</i>	<i>6.040.000.000</i>
- Nhận ký quỹ, ký cược dài hạn	6.040.000.000	6.040.000.000
Cộng	54.047.665.099	27.660.154.819

19. Doanh thu chưa thực hiện

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ngắn hạn</i>	<i>1.919.402.669</i>	<i>2.212.809.669</i>
- Các khoản doanh thu chưa thực hiện khác	1.919.402.669	2.212.809.669
Cộng	1.919.402.669	2.212.809.669

20. Vốn chủ sở hữu

a. Bảng đối chiếu biến động của Vốn chủ sở hữu

	<u>Vốn góp của chủ sở hữu</u>	<u>Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối</u>	<u>Cộng</u>
Số dư đầu năm trước	1.100.000.000.000	226.770.781.383	1.326.770.781.383
Tăng vốn trong năm trước	299.000.000.000	-	299.000.000.000
Lãi trong năm trước	-	26.976.286.559	26.976.286.559
Giảm vốn trong năm trước	-	-	-
Phân phối lợi nhuận	-	-	-
Giảm khác	-	-	-
Số dư cuối năm trước	1.399.000.000.000	253.747.067.942	1.652.747.067.942
Số dư đầu năm nay	1.399.000.000.000	253.747.067.942	1.652.747.067.942
Tăng vốn trong năm nay	54.726.490.000	-	54.726.490.000
Lãi trong năm nay	-	23.523.323.933	23.523.323.933
Tăng khác (*)	-	-	-
Phân phối lợi nhuận (**)	245.273.510.000	(245.273.510.000)	-
Giảm khác	-	-	-
Số dư cuối năm nay	1.699.000.000.000	31.996.881.875	1.730.996.881.875

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

(*): Tăng khác từ chuyển nợ thành vốn góp.

(**): Theo Quyết định số 02/QĐ – ĐHĐCĐ và Biên bản họp Đại hội đồng cổ đông bất thường Công ty số 01/BB – ĐHĐCĐ ngày 18 tháng 3 năm 2019.

b. Chi tiết vốn góp của chủ sở hữu

	Số cuối năm	Tỷ lệ	Số đầu năm	Tỷ lệ
	VND	%	VND	%
- Vốn góp của các đối tượng khác	1.699.000.000.000	100	1.399.000.000.000	100
+ Công ty TNHH Hồng Ngọc	1.265.442.680.000	74,48	1.043.858.570.000	74,61
+ Ông Mẫn Ngọc Anh	309.638.940.000	18,23	252.332.280.000	18,04
+ Các đối tượng khác	123.918.380.000	7,29	102.809.150.000	7,35
Cộng	1.699.000.000.000	100	1.399.000.000.000	100

c. Các giao dịch về vốn với các chủ sở hữu và phân phối cổ tức, chia lợi nhuận

	Năm nay	Năm trước
- Vốn góp của chủ sở hữu	-	-
+ Vốn góp đầu năm	1.399.000.000.000	1.100.000.000.000
+ Vốn góp tăng trong năm	300.000.000.000	299.000.000.000
+ Vốn góp giảm trong năm	-	-
+ Vốn góp cuối năm	1.699.000.000.000	1.399.000.000.000
- Cổ tức, lợi nhuận đã chia	245.273.510.000	-

d. Cổ phiếu

	Số cuối năm	Số đầu năm
- Số lượng cổ phiếu đăng ký phát hành	169.900.000	139.900.000
- Số lượng cổ phiếu đã bán ra công chúng	169.900.000	139.900.000
+ Cổ phiếu phổ thông	169.900.000	139.900.000
+ Cổ phiếu ưu đãi	-	-
- Số lượng cổ phiếu được mua lại	-	-
+ Cổ phiếu phổ thông	-	-
+ Cổ phiếu ưu đãi	-	-
- Số lượng cổ phiếu đang lưu hành	169.900.000	139.900.000
+ Cổ phiếu phổ thông	169.900.000	139.900.000
+ Cổ phiếu ưu đãi	-	-

* Mệnh giá cổ phiếu đang lưu hành: 10.000 đồng/cổ phiếu.

21. Các khoản mục ngoài bảng cân đối kế toán

	Số cuối năm	Số đầu năm
<i>Ngoại tệ các loại</i>		
- USD	1.336,13	1.027,56
- EUR	141,88	138,74

VI. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BÁO CÁO KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG KINH DOANH

01. Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ

	Năm nay	Năm trước
- Doanh thu bán hàng	2.677.041.360.450	3.337.908.433.113
- Doanh thu cung cấp dịch vụ	24.068.450.272	46.359.815.291
Cộng	2.701.109.810.722	3.384.268.248.404

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Ngoài doanh thu với các bên liên quan của Công ty được thuyết minh tại mục V.02, Công ty còn doanh thu với các bên liên quan khác như sau:

	<i>Đơn vị tính: VND</i>	
	Năm nay	Năm trước
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	40.165.087.266	133.161.765.926
02. Các khoản giảm trừ doanh thu		
	Năm nay	Năm trước
- Giảm giá hàng bán	21.646.154	-
Cộng	21.646.154	-
03. Giá vốn hàng bán		
	Năm nay	Năm trước
- Giá vốn của hàng hóa đã bán	2.575.348.579.365	3.166.995.594.021
- Giá vốn của dịch vụ đã cung cấp	3.332.633.436	2.555.284.593
Cộng	2.578.681.212.801	3.169.550.878.614
04. Doanh thu hoạt động tài chính		
	Năm nay	Năm trước
- Lãi tiền gửi	43.965.687	82.602.663
- Lãi bán các khoản đầu tư	31.218.636.344	80.983.080.000
- Cổ tức, lợi nhuận được chia	508.332.000	8.079.246.758
- Lãi chênh lệch tỷ giá	237.455.966	749.349.190
Cộng	32.008.389.997	89.894.278.611
05. Chi phí tài chính		
	Năm nay	Năm trước
- Lãi tiền vay	79.761.450.040	98.315.409.603
- Lỗ do thanh lý các khoản đầu tư tài chính	-	121.310.507.841
- Lỗ chênh lệch tỷ giá	1.210.743.518	142.770.625
- Chi phí tài chính khác	-	120.000.000
Cộng	80.972.193.558	219.888.688.069
06. Thu nhập khác		
	Năm nay	Năm trước
- Lãi thanh lý, nhượng bán TSCĐ	7.104.698.064	-
- Chênh lệch góp vốn bằng tài sản	20.913.751.890	10.030.500.000
- Tiền phạt vi phạm hợp đồng thu được	24.629.209	-
- Các khoản khác	48.365.312	825.823.497
Cộng	28.091.444.475	10.856.323.497
07. Chi phí khác		
	Năm nay	Năm trước
- Các khoản phạt vi phạm hành chính	423.050.836	33.444.383
- Các khoản khác	1.648.672.389	1.911.209.559
Cộng	2.071.723.225	1.944.653.942

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

08. Chi phí bán hàng và chi phí quản lý doanh nghiệp

	Năm nay	Năm trước
a. Các khoản chi phí quản lý doanh nghiệp phát sinh	55.041.637.842	48.588.593.411
- Chi phí nhân viên quản lý	16.273.629.228	12.752.258.584
- Chi phí vật liệu quản lý	1.374.285.136	1.464.914.502
- Chi phí đồ dùng văn phòng	296.337.325	457.165.701
- Chi phí khấu hao TSCĐ	2.098.490.951	1.891.614.194
- Thuế, phí và lệ phí	5.140.488.305	-
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	4.037.708.727	9.113.474.410
- Các khoản chi phí quản lý doanh nghiệp khác	25.820.698.170	22.909.166.020
b. Các khoản chi phí bán hàng phát sinh	13.186.785.976	11.955.513.393
- Chi phí nhân viên	1.661.586.169	420.670.466
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	4.576.150.444	6.901.807.623
- Các khoản chi phí bán hàng khác	6.949.049.363	4.633.035.304
Cộng	68.228.423.818	60.544.106.804

09. Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hiện hành

	Năm nay	Năm trước
- Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp tính trên thu nhập chịu thuế năm hiện hành (*)	3.962.590.722	331.289.321
- Điều chỉnh chi phí thuế TNDN của các năm trước vào chi phí thuế TNDN hiện hành năm nay	-	-
Tổng chi phí thuế TNDN hiện hành	3.962.590.722	331.289.321

(*): Chi tiết tính thuế TNDN năm hiện hành như sau:

	Góp vốn bằng BDS	Bất động sản	SXKD
- Tổng lợi nhuận kế toán trước thuế	20.913.751.890	-	10.320.693.748
- Các khoản điều chỉnh giảm thu nhập chịu thuế	20.390.908.093	-	635.604.921
+ Lợi nhuận từ kinh doanh bất động sản phân bổ trong vòng 40 năm (tương ứng 39 năm)	20.390.908.093	-	-
+ Cổ tức, lợi nhuận được chia	-	-	635.604.921
- Các khoản điều chỉnh tăng thu nhập chịu thuế	-	1.648.253.178	7.956.767.808
+ Các chi phí không được trừ	-	-	7.956.767.808
+ Lợi nhuận BDS	-	1.648.253.178	-
- Thu nhập chịu thuế	522.843.797	1.648.253.178	17.641.856.635
- Thuế suất thuế TNDN	20%	20%	20%
Thuế thu nhập doanh nghiệp năm hiện hành	104.568.759	329.650.636	3.528.371.327

10. Thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại

	Số cuối năm	Số đầu năm
- Chi phí thuế TNDN hoãn lại phát sinh từ các khoản chênh lệch tạm thời phải chịu thuế	3.748.530.983	5.782.947.203
Tổng chi phí thuế TNDN hoãn lại	3.748.530.983	5.782.947.203

Đơn vị tính: VND

11. Chi phí sản xuất kinh doanh theo yếu tố

	Năm nay	Năm trước
- Chi phí nguyên liệu, vật liệu	195.261.071.373	43.366.108.046
- Chi phí nhân công	30.448.334.628	21.141.083.219
- Chi phí khấu hao tài sản cố định	10.141.279.685	12.545.140.308
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	41.179.161.348	21.446.357.997
- Chi phí khác bằng tiền	73.414.531.857	30.450.756.238
Cộng	350.444.378.891	128.949.445.808

VII. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BÁO CÁO LƯU CHUYỂN TIỀN TỆ

Trong năm, Công ty phát sinh các giao dịch không bằng tiền như sau:

	Năm nay
Chuyển cổ tức phải trả thành vốn góp	245.273.510.000
Chuyển công nợ phải trả thành vốn góp	54.726.490.000
Cộng	300.000.000.000

VIII. NHỮNG THÔNG TIN KHÁC

01. Các sự kiện phát sinh sau ngày kết thúc năm tài chính

Ban Tổng Giám đốc Công ty khẳng định không có sự kiện nào phát sinh sau ngày 31 tháng 3 năm 2019 cho đến thời điểm lập báo cáo này mà chưa được xem xét điều chỉnh số liệu hoặc công bố trong Báo cáo tài chính riêng.

02. Giao dịch với các bên liên quan

Giao dịch với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan

Các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan gồm: các thành viên Hội đồng quản trị, Ban Tổng Giám đốc và Phụ trách kế toán.

Giao dịch với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan như sau:

	Năm nay	Năm trước
Ban điều hành		
- Chuyển nhượng bán cổ phần	-	107.625.000.000

Tại ngày kết thúc năm tài chính, công nợ với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan như sau:

	Số cuối năm	Số đầu năm
Ban điều hành		
+ Phải thu ngắn hạn khác	58.295.300.205	78.264.201.847
Cộng nợ phải thu	58.295.300.205	78.264.201.847

	Số cuối năm	Số đầu năm
Ban điều hành		
+ Phải trả ngắn hạn khác	-	13.067.608.000
Cộng nợ phải trả	-	13.067.608.000

Thu nhập của các thành viên quản lý chủ chốt như sau:

	Năm nay	Năm trước
Tiền lương	2.520.000.000	2.750.000.000
Cộng	2.520.000.000	2.750.000.000

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)**Giao dịch với các bên liên quan khác**

Các bên liên quan khác với Công ty gồm:

Bên liên quan	Mối quan hệ
- Công ty TNHH Hồng Ngọc	Công ty mẹ
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	Công ty con
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	Công ty con
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	Công ty con
- Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	Công ty con
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	Công ty liên kết
- Công ty Cổ phần Tư vấn thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	Công ty liên kết
- Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	Công ty liên kết
	Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông - Chủ tịch Hội đồng quản trị Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông là con ruột của Ông Mẫn Ngọc Anh - Chủ tịch Hội đồng quản trị kiêm Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	

Ngoài các nghiệp vụ đã thuyết minh tại mục V.02 và VI.01, các nghiệp vụ khác phát sinh trong năm giữa Công ty với các bên liên quan khác.

	<i>Đơn vị tính: VND</i>	
	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông		
+ Thuê thầu phụ	145.220.964.814	129.943.652.925
+ Mua nguyên liệu, vật liệu	117.149.507.796	2.779.144.975
+ Bán tài sản	59.660.768.366	-

Tại ngày kết thúc năm tài chính, ngoài các số dư đã thuyết minh tại mục V.03, V.04, V.05, V.14, V.15, V.18, công nợ khác với các bên liên quan khác như sau:

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
Công ty Hồng Ngọc (TNHH)		
+ Phải thu khác	60.000.000.000	60.000.000.000

03. Điều chỉnh hồi tố

Trình bày lại một số khoản mục liên quan đến số liệu so sánh của năm trước như sau:

	<u>Mã số</u>	<u>Số liệu theo Báo cáo tài chính đã kiểm toán năm trước</u>	<u>Số điều chỉnh</u>	<u>Số liệu sau điều chỉnh</u>
Bảng cân đối kế toán				
I. Nợ ngắn hạn				
3. Thuế và các khoản phải nộp Nhà nước	310	1.338.392.934.376	5.782.947.203	1.332.609.987.173
	313	7.283.907.045	5.782.947.203	1.500.959.842
II. Nợ dài hạn				
11. Thuế thu nhập hoãn lại phải trả	330	771.302.240.966	(5.782.947.203)	777.085.188.169
	341	-	(5.782.947.203)	5.782.947.203
Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh				
15. Chi phí thuế TNDN hiện hành	51	6.114.236.524	5.782.947.203	331.289.321
16. Chi phí thuế TNDN hoãn lại	52	-	(5.782.947.203)	5.782.947.203

04. Thông tin bộ phận

Thông tin bộ phận được trình bày theo lĩnh vực kinh doanh và khu vực địa lý. Báo cáo bộ phận chính yếu là theo lĩnh vực kinh doanh. Báo cáo bộ phận thứ yếu theo khu vực địa lý.

Lĩnh vực kinh doanh:

Công ty có các lĩnh vực kinh doanh chính sau:

- Sản xuất: Máy biến áp.
- Thương mại: Nguyên vật liệu sản xuất dây cáp, vỏ lon và thành phẩm vỏ lon, dây cáp,...
- Dịch vụ: Đại lý bảo hiểm, cho thuê kho bãi, nhà hàng,
- Đầu tư vốn: thanh lý nhượng bán vốn tại các Công ty mà Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka đang đầu tư.

Thông tin về kết quả kinh doanh, tài sản cố định và các tài sản dài hạn khác và giá trị các khoản chi phí lớn không bằng tiền của bộ phận theo lĩnh vực kinh doanh của Công ty như sau:

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	Sản xuất	Thương mại	Dịch vụ	Đầu tư vốn	Đơn vị tính: VND Cộng
Năm nay					
Doanh thu thuần từ bán hàng ra bên ngoài	203.993.354.845	2.473.026.359.451	24.068.450.272	-	2.701.088.164.568
Doanh thu thuần từ bán hàng cho các bộ phận khác	-	-	-	-	-
Chi phí phân bổ	200.422.903.073	2.472.602.332.681	23.626.316.369	(778.111.943)	2.695.873.440.180
Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh	3.570.451.772	424.026.770	442.133.903	778.111.943	5.214.724.388
Tổng chi phí đã phát sinh để mua tài sản cố định và tài sản dài hạn	16.359.097.647	153.675.176.439	1.495.626.331	-	171.529.900.417
Tổng chi phí khấu hao tài sản cố định và phân bổ chi phí trả trước dài hạn	6.854.858.032	3.254.745.212	31.676.441	-	10.141.279.685
Số cuối năm nay					
Tài sản trực tiếp của bộ phận	671.793.976.562	2.440.215.978.043	23.681.086.722	-	3.135.691.041.327
Tài sản không phân bổ					957.111.197.675
Tổng tài sản	671.793.976.562	2.440.215.978.043	23.681.086.722	-	4.092.802.239.002
Nợ phải trả bộ phận	178.369.815.770	2.162.390.321.310	21.045.220.047	-	2.361.805.357.127
Nợ phải trả không phân bổ					-
Tổng nợ phải trả	178.369.815.770	2.162.390.321.310	21.045.220.047	-	2.361.805.357.127

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Năm trước	Sản xuất	Thương mại	Dịch vụ	Đầu tư vốn	Đơn vị tính: VND	
						Cộng
Doanh thu thuần từ bán hàng ra bên ngoài	209.886.065.565	3.128.022.367.548	46.359.815.291	-		3.384.268.248.404
Doanh thu thuần từ bán hàng cho các bộ phận khác	-	-	-	-		-
Chi phí phân bổ	208.454.963.268	3.106.694.034.085	4.612.969.682	40.327.427.841		3.360.089.394.876
Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh	1.431.102.297	21.328.333.463	41.746.845.609	(40.327.427.841)		24.178.853.528
Tổng chi phí đã phát sinh để mua tài sản cố định và tài sản dài hạn	27.221.493.602	400.179.365.714	5.930.981.079	-		433.331.840.395
Tổng chi phí khấu hao tài sản cố định và phân bổ chi phí trả trước dài hạn	9.605.069.036	7.204.557.244	106.777.351	-		16.916.403.631
Số cuối năm trước						
Tài sản trực tiếp của bộ phận	533.399.942.697	2.421.912.619.556	35.770.847.313	-		2.991.083.409.566
Tài sản không phân bổ						771.358.833.718
Tổng tài sản	533.399.942.697	2.421.912.619.556	35.770.847.313	-		3.762.442.243.284
Nợ phải trả bộ phận	130.839.397.882	1.949.955.858.343	28.899.919.117	-		2.109.695.175.342
Nợ phải trả không phân bổ						-
Tổng nợ phải trả	130.839.397.882	1.949.955.858.343	28.899.919.117	-		2.109.695.175.342

Khu vực địa lý

Toàn bộ hoạt động của Công ty chi diễn ra trên lãnh thổ Việt Nam.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

05. Giá trị hợp lý của tài sản và nợ phải trả tài chính

	Giá trị sổ sách				Giá trị hợp lý	
	Số cuối năm		Số đầu năm		Số cuối năm	Số đầu năm
	Giá trị ghi số	Dự phòng	Giá trị ghi số	Dự phòng		
Tài sản tài chính						
Tiền và các khoản tương đương tiền	14.037.484.179	-	25.324.199.887	-	(*)	(*)
Phải thu khách hàng và phải thu khác	357.631.077.871	-	808.280.042.313	-	(*)	(*)
Phải thu về cho vay	-	-	-	-	(*)	(*)
Đầu tư tài chính ngắn hạn	-	-	-	-	(*)	(*)
Đầu tư tài chính dài hạn	11.459.050.447	-	13.552.654.103	-	(*)	(*)
Cộng	383.127.612.497	-	847.156.896.303	-		

	Giá trị sổ sách		Giá trị hợp lý	
	Số cuối năm	Số đầu năm	Số cuối năm	Số đầu năm
Nợ phải trả tài chính				
Phải trả cho người bán	493.435.249.166	308.030.981.759	(*)	(*)
Vay và nợ	1.725.314.834.654	1.747.867.603.044	(*)	(*)
Chi phí phải trả	19.421.415.714	5.005.595.169	(*)	(*)
Các khoản phải trả khác	45.581.999.708	19.326.549.274	(*)	(*)
Cộng	2.283.753.499.242	2.080.230.729.246		

(*): Công ty chưa xác định giá trị hợp lý của các công cụ tài chính do không có giá niêm yết trên thị trường và Chuẩn mực kế toán Việt Nam, Chế độ kế toán Doanh nghiệp Việt Nam hiện không có hướng dẫn về các xác định giá trị hợp lý sử dụng các kỹ thuật định giá. Do vậy, Công ty không thuyết minh giá trị hợp lý của tài sản tài chính và nợ phải trả tài chính. Giá trị hợp lý của các công cụ tài chính này có thể khác với giá trị ghi số.

06. Rủi ro tín dụng

Rủi ro tín dụng là rủi ro mà một bên tham gia trong hợp đồng không có khả năng thực hiện được nghĩa vụ của mình dẫn đến tổn thất về tài chính cho Công ty.

Công ty có các rủi ro tín dụng từ các hoạt động kinh doanh (chủ yếu đối với các khoản phải thu khách hàng) và hoạt động tài chính (tiền gửi ngân hàng và các công cụ tài chính khác).

Phải thu khách hàng

Công ty giảm thiểu rủi ro tín dụng bằng cách chi giao dịch với các đơn vị có khả năng tài chính tốt và nhân viên kế toán công nợ thường xuyên theo dõi nợ phải thu để đôn đốc thu hồi. Trên cơ sở này và khoản phải thu của Công ty liên quan đến nhiều khách hàng khác nhau nên rủi ro tín dụng không tập trung vào một khách hàng nhất định.

Tiền gửi ngân hàng

Phần lớn tiền gửi ngân hàng của Công ty được gửi tại các ngân hàng lớn, có uy tín ở Việt Nam. Công ty nhận thấy mức độ tập trung rủi ro tín dụng đối với tiền gửi ngân hàng là thấp.

07. Rủi ro thanh khoản

Rủi ro thanh khoản là rủi ro Công ty gặp khó khăn khi thực hiện nghĩa vụ tài chính do thiếu tiền.

Ban Tổng Giám đốc chịu trách nhiệm cao nhất trong quản lý rủi ro thanh khoản. Rủi ro thanh khoản của Công ty chủ yếu phát sinh từ việc các tài sản tài chính và nợ phải trả tài chính có các thời điểm đáo hạn lệch nhau.

Công ty quản lý rủi ro thanh khoản thông qua việc duy trì một lượng tiền và các khoản tương đương tiền phù hợp và các khoản vay ở mức mà Ban Tổng Giám đốc cho là đủ để đáp ứng nhu cầu hoạt động của Công ty nhằm giảm thiểu ảnh hưởng của những biến động về luồng tiền.

Thời hạn thanh toán của các khoản nợ phải trả tài chính dựa trên các khoản thanh toán dự kiến theo hợp đồng chưa được chiết khấu như sau:

	<i>Đơn vị tính: VND</i>			
	Từ 1 năm trở xuống	Trên 1 năm đến 5 năm	Trên 5 năm	Cộng
Số cuối năm				
Phải trả cho người bán	386.357.328.492	107.077.920.674	-	493.435.249.166
Vay và nợ	1.032.782.705.722	408.741.011.429	283.791.117.503	1.725.314.834.654
Chi phí phải trả	19.421.415.714	-	-	19.421.415.714
Các khoản phải trả khác	45.581.999.708	-	-	45.581.999.708
Cộng	1.484.143.449.636	515.818.932.103	283.791.117.503	2.283.753.499.242
Số đầu năm				
Phải trả cho người bán	308.030.981.759	-	-	308.030.981.759
Vay và nợ	982.605.362.078	464.596.504.753	300.665.736.213	1.747.867.603.044
Chi phí phải trả	5.005.595.169	-	-	5.005.595.169
Các khoản phải trả khác	19.326.549.274	-	-	19.326.549.274
Cộng	1.314.968.488.280	464.596.504.753	300.665.736.213	2.080.230.729.246

08. Rủi ro thị trường

Rủi ro thị trường là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của giá thị trường. Rủi ro thị trường bao gồm 3 loại: rủi ro ngoại tệ, rủi ro lãi suất và rủi ro về giá khác.

Rủi ro ngoại tệ

Rủi ro ngoại tệ là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của tỷ giá hối đoái.

Rủi ro lãi suất

Rủi ro lãi suất là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của lãi suất thị trường.

Rủi ro lãi suất của Công ty chủ yếu liên quan đến tiền, các khoản tiền gửi ngắn hạn, cho vay và các khoản vay.

Công ty quản lý rủi ro lãi suất bằng cách phân tích tình hình thị trường để có được các lãi suất có lợi nhất và vẫn nằm trong giới hạn quản lý rủi ro của mình.

Rủi ro về giá khác

Rủi ro về giá khác là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của giá thị trường ngoài thay đổi của lãi suất và tỷ giá hối đoái.

09. Thông tin so sánh

Số liệu so sánh là số liệu trên Báo cáo tài chính riêng cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2018 đã được kiểm toán bởi Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt.

10. Thông tin về hoạt động liên tục

Trong năm tài chính, không có hoạt động hoặc sự kiện phát sinh nào có ảnh hưởng đáng kể đến khả năng hoạt động liên tục của Công ty. Vì vậy, Báo cáo tài chính riêng của Công ty được lập trên cơ sở giả định Công ty sẽ hoạt động liên tục.

Người lập biểu



Trần Thị Thanh Huyền

Phụ trách kế toán



Trần Thị Thanh Huyền

Bắc Ninh, ngày 26 tháng 7 năm 2019

Tổng Giám đốc



Mãn Ngọc Anh

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
BÁO CÁO TÀI CHÍNH RIÊNG
cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2020
đã được kiểm toán

MỤC LỤC

	Trang
Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc	2 – 4
Báo cáo kiểm toán độc lập	5
Báo cáo tài chính riêng đã được kiểm toán	6 – 42
Bảng cân đối kế toán	6 – 8
Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh	9
Báo cáo lưu chuyển tiền tệ	10 – 11
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính	12 – 42

BÁO CÁO CỦA BAN TỔNG GIÁM ĐỐC

Ban Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka (sau đây gọi tắt là “Công ty”) trình bày Báo cáo này cùng với Báo cáo tài chính riêng của Công ty cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2020 đã được kiểm toán bởi các kiểm toán viên độc lập.

KHÁI QUÁT VỀ CÔNG TY

Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka được thành lập và hoạt động theo Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số 2300296337 ngày 14 tháng 02 năm 2007 và các Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh thay đổi từ lần thứ 01 đến lần thứ 11 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Ninh cấp.

Hoạt động chính của Công ty trong năm hiện tại bao gồm:

- Sản xuất các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp đến 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sản xuất các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV, công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sản xuất bán thành phẩm máy biến áp: Xè băng, cắt chéo lõi tôn silic, vỏ tải nhiệt máy biến áp phân phối dạng cánh sóng và vỏ máy biến áp truyền tải đến 220KV;
- Sản xuất tủ điện, bảng điện trung, hạ thế có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại trạm biến áp trọn bộ kiểu kiot có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại dây đồng trần và tráng sơn cách điện kỹ thuật điện đường kính từ 0,1 đến 8 và 12,5 (mm);
- Sản xuất các loại dây nhôm kỹ thuật điện đường kính từ 1 đến 9,5 mm;
- Dây và cáp nhôm trần, đồng trần, dây nhôm trần lõi thép có tiết diện đến 1.200mm², điện áp đến 500KV;
- Sản xuất cáp điện ngầm trung, hạ thế lõi đồng/nhôm điện áp đến 35KV, cáp ngầm siêu cao áp đến 220KV bọc PVC/XLPE (gồm cả vện xoắn, bọc thép, chống thấm);
- Sản xuất dây điện dân dụng, cáp điều khiển, cáp thông tin;
- Sản xuất các loại cáp điện chống cháy nổ, chống nhiễm mặn, chống thấm, các thiết bị điện phục vụ cho ngành đóng tàu và khai thác khoáng sản;
- Sản xuất dây đồng dẹt dạng trần và tráng sơn cách điện, bọc giấy, đồng thanh cái, đồng ống, đầu cốt (các sản phẩm bằng đồng);
- Đúc các linh kiện đồng, nhôm dùng cho nhà máy biến áp, dây cáp điện, công tắc cầu dao, cầu chì, máy ngắt, tủ bảng điện;
- Sản xuất các cầu dao, máy cắt, cầu chì;
- Sản xuất các phụ tùng, phụ kiện đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 500KV;
- Kinh doanh xuất nhập khẩu vật tư, nguyên liệu, máy móc thiết bị, dụng cụ, phụ tùng, phụ kiện phục vụ cho sản xuất thiết bị điện và các ngành công nghiệp, điện lực, nông nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Xây lắp các đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 330KV;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp tới 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV; công suất từ 25MVA đến 450MVA;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc (tiếp theo)

- Sửa chữa, bảo hành máy móc thiết bị, linh kiện trong các lĩnh vực điện, công nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Kinh doanh, đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp;
- Sản xuất kinh doanh bao bì, đồ hộp cho ngành ăn uống, bia rượu;
- Kinh doanh các dịch vụ chăm sóc sức khỏe, sắc đẹp, tắm quất, xông hơi, xoa bóp, bấm huyệt, vật lý trị liệu;
- Đầu tư kinh doanh bất động sản;
- Cho thuê bãi đỗ xe.

Trụ sở chính của Công ty đặt tại Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh.

HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ

Các thành viên của Hội đồng quản trị trong năm và đến thời điểm lập báo cáo này gồm:

Ông Mẫn Ngọc Anh	Chủ tịch
Ông Mẫn Hồng Cần	Ủy viên
Bà Nguyễn Thị Quế	Ủy viên
Ông Đỗ Văn Cương	Ủy viên
Ông Trần Vĩnh Hưng	Ủy viên

BAN TỔNG GIÁM ĐỐC VÀ PHỤ TRÁCH KẾ TOÁN

Ban Tổng Giám đốc và Phụ trách kế toán trong năm và đến thời điểm lập báo cáo này gồm:

Ông Mẫn Ngọc Anh	Tổng Giám đốc
Ông Mẫn Hồng Cần	Phó Tổng Giám đốc
Ông Đỗ Văn Cương	Phó Tổng Giám đốc
Ông Vũ Anh Tuấn	Phó Tổng Giám đốc
Bà Trần Thị Thanh Huyền	Phụ trách kế toán

KIỂM TOÁN VIÊN

Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt (AASCN) đã kiểm toán Báo cáo tài chính riêng cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2020.

TRÁCH NHIỆM CỦA BAN TỔNG GIÁM ĐỐC

Ban Tổng Giám đốc Công ty chịu trách nhiệm về việc lập Báo cáo tài chính riêng phản ánh trung thực, hợp lý tình hình tài chính, kết quả hoạt động kinh doanh và tình hình lưu chuyển tiền tệ của Công ty trong năm. Trong quá trình lập Báo cáo tài chính riêng, Ban Tổng Giám đốc Công ty cam kết đã tuân thủ các yêu cầu sau:

- Lựa chọn các chính sách kế toán thích hợp và áp dụng các chính sách này một cách nhất quán;
- Thực hiện các đánh giá và các ước tính một cách hợp lý và thận trọng;
- Nêu rõ các chuẩn mực kế toán áp dụng cho Công ty có được tuân thủ hay không và tất cả các sai lệch trọng yếu đã được trình bày và giải thích trong Báo cáo tài chính riêng;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc (tiếp theo)

- Lập Báo cáo tài chính riêng dựa trên cơ sở hoạt động kinh doanh liên tục, trừ trường hợp không thể cho rằng Công ty sẽ tiếp tục hoạt động liên tục;
- Thiết lập và thực hiện hệ thống kiểm soát nội bộ một cách hữu hiệu nhằm hạn chế rủi ro có sai sót trọng yếu do gian lận hoặc nhầm lẫn trong việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng.

Ban Tổng Giám đốc Công ty đảm bảo rằng các sổ kế toán được lưu giữ để phản ánh tình hình tài chính của Công ty với mức độ trung thực, hợp lý tại bất cứ thời điểm nào và đảm bảo rằng Báo cáo tài chính riêng tuân thủ các quy định hiện hành của Nhà nước, đồng thời có trách nhiệm trong việc bảo đảm an toàn tài sản của Công ty và thực hiện các biện pháp thích hợp để ngăn chặn, phát hiện các hành vi gian lận và các vi phạm khác.

Ban Tổng Giám đốc Công ty cam kết đã tuân thủ các yêu cầu nêu trên trong việc lập Báo cáo tài chính riêng.

Bắc Ninh, ngày 01 tháng 6 năm 2020

TM. Ban Tổng Giám đốc
Tổng Giám đốc



Mẫn Ngọc Anh

Số: 127/2020/BCKT-AASCN

BÁO CÁO KIỂM TOÁN ĐỘC LẬP

Kính gửi: **HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ VÀ BAN TỔNG GIÁM ĐỐC
CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA**

Chúng tôi đã kiểm toán Báo cáo tài chính riêng kèm theo của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka, được lập ngày 01 tháng 6 năm 2020, từ trang 06 đến trang 42, bao gồm: Bảng cân đối kế toán tại ngày 31 tháng 3 năm 2020, Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh, Báo cáo lưu chuyển tiền tệ cho năm tài chính kết thúc cùng ngày và Bản thuyết minh báo cáo tài chính.

Trách nhiệm của Ban Tổng Giám đốc

Ban Tổng Giám đốc Công ty chịu trách nhiệm về việc lập và trình bày trung thực và hợp lý báo cáo tài chính riêng của Công ty theo chuẩn mực kế toán, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam và các quy định pháp lý có liên quan đến việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng và chịu trách nhiệm về kiểm soát nội bộ mà Ban Tổng Giám đốc xác định là cần thiết để đảm bảo cho việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng không có sai sót trọng yếu do gian lận hoặc nhầm lẫn.

Trách nhiệm của Kiểm toán viên

Trách nhiệm của chúng tôi là đưa ra ý kiến về Báo cáo tài chính riêng dựa trên kết quả của cuộc kiểm toán. Chúng tôi đã tiến hành kiểm toán theo các chuẩn mực kiểm toán Việt Nam. Các chuẩn mực này yêu cầu chúng tôi tuân thủ chuẩn mực và các quy định về đạo đức nghề nghiệp, lập kế hoạch và thực hiện cuộc kiểm toán để đạt được sự đảm bảo hợp lý về việc liệu Báo cáo tài chính riêng của Công ty có còn sai sót trọng yếu hay không.

Công việc kiểm toán bao gồm thực hiện các thủ tục nhằm thu thập các bằng chứng kiểm toán về các số liệu và thuyết minh trên báo cáo tài chính riêng. Các thủ tục kiểm toán được lựa chọn dựa trên xét đoán của kiểm toán viên, bao gồm đánh giá rủi ro có sai sót trọng yếu trong Báo cáo tài chính riêng do gian lận hoặc nhầm lẫn. Khi thực hiện đánh giá các rủi ro này, kiểm toán viên đã xem xét kiểm soát nội bộ của Công ty liên quan đến việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng trung thực, hợp lý nhằm thiết kế các thủ tục kiểm toán phù hợp với tình hình thực tế, tuy nhiên không nhằm mục đích đưa ra ý kiến về hiệu quả của kiểm soát nội bộ của Công ty. Công việc kiểm toán cũng bao gồm đánh giá tính thích hợp của các chính sách kế toán được áp dụng và tính hợp lý của các ước tính kế toán của Ban Tổng Giám đốc cũng như đánh giá việc trình bày tổng thể báo cáo tài chính riêng.

Chúng tôi tin tưởng rằng các bằng chứng kiểm toán mà chúng tôi đã thu thập được là đầy đủ và thích hợp làm cơ sở cho ý kiến kiểm toán của chúng tôi.

Ý kiến của kiểm toán viên

Theo ý kiến của chúng tôi, Báo cáo tài chính riêng đã phản ánh trung thực và hợp lý trên các khía cạnh trọng yếu tình hình tài chính của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka tại ngày 31 tháng 3 năm 2020, cũng như kết quả hoạt động kinh doanh và các luồng lưu chuyển tiền tệ trong năm tài chính kết thúc cùng ngày, phù hợp với các chuẩn mực, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam hiện hành và các quy định pháp lý có liên quan đến việc lập và trình bày báo cáo tài chính riêng.

Hà Nội, ngày 01 tháng 6 năm 2020

Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn
Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt



Nguyễn Hải Linh

Số Giấy CN ĐKHN kiểm toán: 3407-2020-152-1

Kiểm toán viên



Mai Văn Công

Số Giấy CN ĐKHN kiểm toán: 2920-2019-152-1

Trụ sở chính

29 Hoàng Sa, Phường Đa Kao, Quận 1, TP Hồ Chí Minh
Điện thoại: 028 3910 3908 / Fax: 028 3910 4880
Email: namviet@aascn.com.vn / Web: www.aascn.com.vn

Chi nhánh Hà Nội

P12.8 Tòa nhà M5, 91 Nguyễn Chí Thanh, Hà Nội
Điện thoại: 024 3244.40.44 / Fax: 024 3244.40.45
Email: info@namviet.vn / Web: www.aascn.com.vn

BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN
 Tại ngày 31 tháng 3 năm 2020

Đơn vị tính: VND

STT	TÀI SẢN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
A.	TÀI SẢN NGẮN HẠN	100		1.766.851.167.308	1.562.736.742.258
I.	Tiền và các khoản tương đương tiền	110		1.348.189.363	14.037.484.179
1.	Tiền	111	V.01	1.348.189.363	14.037.484.179
2.	Các khoản tương đương tiền	112		-	-
II.	Đầu tư tài chính	120		-	-
1.	Chứng khoán kinh doanh	121		-	-
2.	Dự phòng giảm giá chứng khoán kinh doanh (*)	122		-	-
3.	Đầu tư nắm giữ đến ngày đáo hạn	123		-	-
III.	Các khoản phải thu ngắn hạn	130		1.557.988.037.085	1.113.265.192.676
1.	Phải thu ngắn hạn của khách hàng	131	V.03	168.267.927.696	222.795.547.007
2.	Trả trước cho người bán ngắn hạn	132	V.04	1.314.002.655.836	815.496.879.619
3.	Phải thu nội bộ ngắn hạn	133		-	-
4.	Phải thu theo tiến độ kế hoạch hợp đồng xây dựng	134		-	-
5.	Phải thu về cho vay ngắn hạn	135		-	-
6.	Phải thu ngắn hạn khác	136	V.05	75.717.453.553	74.972.766.050
7.	Dự phòng phải thu ngắn hạn khó đòi (*)	137		-	-
8.	Tài sản thiếu chờ xử lý	139		-	-
IV.	Hàng tồn kho	140	V.06	195.883.967.924	422.569.395.391
1.	Hàng tồn kho	141		195.883.967.924	422.569.395.391
2.	Dự phòng giảm giá hàng tồn kho (*)	149		-	-
V.	Tài sản ngắn hạn khác	150		11.630.972.936	12.864.670.012
1.	Chi phí trả trước ngắn hạn	151	V.12	1.903.298.765	1.351.323.577
2.	Thuế giá trị gia tăng được khấu trừ	152		8.222.078.449	11.511.284.834
3.	Thuế và các khoản khác phải thu Nhà nước	153	V.16	1.505.595.722	2.061.601
4.	Giao dịch mua bán lại trái phiếu Chính phủ	154		-	-
5.	Tài sản ngắn hạn khác	155		-	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bảng cân đối kế toán (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	TÀI SẢN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
B.	TÀI SẢN DÀI HẠN	200		3.202.476.460.144	2.530.065.496.744
I.	Các khoản phải thu dài hạn	210		63.708.516.113	62.118.449.555
6.	Phải thu dài hạn khác	216	V.05	63.708.516.113	62.118.449.555
II.	Tài sản cố định	220		66.192.527.871	40.533.781.029
1.	Tài sản cố định hữu hình	221	V.08	34.351.344.310	33.798.035.596
	- Nguyên giá	222		79.783.564.044	74.925.792.225
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	223		(45.432.219.734)	(41.127.756.629)
2.	Tài sản cố định thuê tài chính	224	V.09	30.914.390.959	5.779.861.771
	- Nguyên giá	225		43.869.778.062	10.361.596.243
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	226		(12.955.387.103)	(4.581.734.472)
3.	Tài sản cố định vô hình	227	V.10	926.792.602	955.883.662
	- Nguyên giá	228		1.463.337.543	1.463.337.543
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	229		(536.544.941)	(507.453.881)
III.	Bất động sản đầu tư	230	V.11	30.218.966.188	25.058.931.493
	- Nguyên giá	231		31.498.178.718	26.171.565.545
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	232		(1.279.212.530)	(1.112.634.052)
IV.	Tài sản dở dang dài hạn	240	V.07	2.061.203.958.972	1.456.126.635.421
1.	Chi phí sản xuất, kinh doanh dở dang dài hạn	241		-	-
2.	Chi phí xây dựng cơ bản dở dang	242		2.061.203.958.972	1.456.126.635.421
V.	Đầu tư tài chính dài hạn	250	V.02	979.282.535.213	943.073.713.496
1.	Đầu tư vào công ty con	251		928.325.046.854	895.323.663.049
2.	Đầu tư vào công ty liên doanh, liên kết	252		36.296.000.000	36.291.000.000
3.	Đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	253		14.661.488.359	11.459.050.447
4.	Dự phòng đầu tư tài chính dài hạn (*)	254		-	-
5.	Đầu tư nắm giữ đến ngày đáo hạn	255		-	-
VI.	Tài sản dài hạn khác	260		1.869.955.787	3.153.985.750
1.	Chi phí trả trước dài hạn	261	V.12	1.869.955.787	3.153.985.750
	TỔNG CỘNG TÀI SẢN	270		4.969.327.627.452	4.092.802.239.002

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bảng cân đối kế toán (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	NGUỒN VỐN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
C.	NỢ PHẢI TRẢ	300		3.230.742.840.867	2.361.805.357.127
I.	Nợ ngắn hạn	310		1.702.244.101.365	1.546.623.829.335
1.	Phải trả người bán ngắn hạn	311	V.14	528.809.514.426	386.357.328.492
2.	Người mua trả tiền trước ngắn hạn	312	V.15	6.289.379.182	53.401.271.845
3.	Thuế và các khoản phải nộp Nhà nước	313	V.16	10.474.688.257	2.329.597.427
4.	Phải trả người lao động	314		2.202.494.897	2.404.442.367
5.	Chi phí phải trả ngắn hạn	315	V.17	30.834.260.527	19.421.415.714
8.	Doanh thu chưa thực hiện ngắn hạn	318	V.19	-	1.919.402.669
9.	Phải trả ngắn hạn khác	319	V.18	444.376.185.629	48.007.665.099
10.	Vay và nợ thuê tài chính ngắn hạn	320	V.13	679.257.578.447	1.032.782.705.722
II.	Nợ dài hạn	330		1.528.498.739.502	815.181.527.792
1.	Phải trả người bán dài hạn	331	V.14	152.929.114.081	107.077.920.674
7.	Phải trả dài hạn khác	337	V.18	223.080.000.000	6.040.000.000
8.	Vay và nợ thuê tài chính dài hạn	338	V.13	1.143.392.366.630	692.532.128.932
11.	Thuế thu nhập hoãn lại phải trả	341		9.097.258.791	9.531.478.186
D.	VỐN CHỦ SỞ HỮU	400		1.738.584.786.585	1.730.996.881.875
I.	Vốn chủ sở hữu	410	V.20	1.738.584.786.585	1.730.996.881.875
1.	Vốn góp của chủ sở hữu	411		1.699.000.000.000	1.699.000.000.000
	- Cổ phiếu phổ thông có quyền biểu quyết	411a		1.699.000.000.000	1.699.000.000.000
	- Cổ phiếu ưu đãi	411b		-	-
5.	Cổ phiếu quỹ	415		(200.000.000)	-
11.	Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối	421		39.784.786.585	31.996.881.875
	- Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối lũy kể đến cuối năm trước	421a		35.525.253.202	8.473.557.942
	- Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối năm nay	421b		4.259.533.383	23.523.323.933
II.	Nguồn kinh phí và quỹ khác	430		-	-
	TỔNG CỘNG NGUỒN VỐN	440		4.969.327.627.452	4.092.802.239.002

Bắc Ninh, ngày 01 tháng 6 năm 2020

Người lập biểu

Phụ trách kế toán

Tổng Giám đốc






Trần Thị Thanh Huyền

Trần Thị Thanh Huyền

Mẫn Ngọc Anh

BÁO CÁO KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG KINH DOANH
 Từ ngày 01 tháng 4 năm 2019 đến ngày 31 tháng 3 năm 2020

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
1.	Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ	01	VI.01	1.663.090.846.360	2.701.109.810.722
2.	Các khoản giảm trừ doanh thu	02	VI.02	4.794.200.365	21.646.154
3.	Doanh thu thuần về bán hàng và cung cấp dịch vụ	10		1.658.296.645.995	2.701.088.164.568
4.	Giá vốn hàng bán	11	VI.03	1.573.006.373.249	2.578.681.212.801
5.	Lợi nhuận gộp về bán hàng và cung cấp dịch vụ	20		85.290.272.746	122.406.951.767
6.	Doanh thu hoạt động tài chính	21	VI.04	7.879.749.503	32.008.389.997
7.	Chi phí tài chính	22	VI.05	50.571.041.973	80.972.193.558
	<i>Trong đó: Chi phí lãi vay</i>	23		<i>50.072.174.579</i>	<i>79.761.450.040</i>
8.	Chi phí bán hàng	25	VI.08	6.427.271.579	13.186.785.976
9.	Chi phí quản lý doanh nghiệp	26	VI.08	31.675.135.003	55.041.637.842
10.	Lợi nhuận thuần từ hoạt động kinh doanh	30		4.496.573.694	5.214.724.388
11.	Thu nhập khác	31	VI.06	34.635.940	28.091.444.475
12.	Chi phí khác	32	VI.07	271.676.251	2.071.723.225
13.	Lợi nhuận khác	40		(237.040.311)	26.019.721.250
14.	Tổng lợi nhuận kế toán trước thuế	50		4.259.533.383	31.234.445.638
15.	Chi phí thuế TNDN hiện hành	51		434.219.395	3.962.590.722
16.	Chi phí thuế TNDN hoãn lại	52		(434.219.395)	3.748.530.983
17.	Lợi nhuận sau thuế TNDN	60		4.259.533.383	23.523.323.933
18.	Lãi cơ bản trên cổ phiếu	70		Không áp dụng	Không áp dụng
19.	Lãi suy giảm trên cổ phiếu	71		Không áp dụng	Không áp dụng

Người lập biểu

Trần Thị Thanh Huyền

Phụ trách kế toán

Trần Thị Thanh Huyền

Bắc Ninh, ngày 01 tháng 6 năm 2020



Tổng Giám đốc

Mẫn Ngọc Anh

BÁO CÁO LƯU CHUYỂN TIỀN TỆ
 (Theo phương pháp gián tiếp)
 Từ ngày 01 tháng 4 năm 2019 đến ngày 31 tháng 3 năm 2020

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
I.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động kinh doanh				
1.	<i>Lợi nhuận trước thuế</i>	01		4.259.533.383	31.234.445.638
2.	<i>Điều chỉnh cho các khoản</i>				
-	Khấu hao tài sản cố định và BĐSĐT	02		12.873.785.274	10.141.279.685
-	Các khoản dự phòng	03		-	-
-	Lãi, lỗ chênh lệch tỷ giá hối đoái do đánh giá lại các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ	04		-	371.845.988
-	Lãi, lỗ từ hoạt động đầu tư	05		(7.317.462.403)	(7.656.995.751)
-	Chi phí lãi vay	06		50.072.174.579	79.761.450.040
-	Các khoản điều chỉnh khác	07		-	-
3.	<i>Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh trước thay đổi vốn lưu động</i>	08		59.888.030.833	113.852.025.600
-	Tăng, giảm các khoản phải thu	09		(435.850.814.171)	178.870.209.413
-	Tăng, giảm hàng tồn kho	10		226.685.427.467	(185.813.747.888)
-	Tăng, giảm các khoản phải trả (không kể lãi vay phải trả, thuế TNDN phải nộp)	11		773.144.240.636	331.940.111.666
-	Tăng, giảm chi phí trả trước	12		732.054.775	1.147.750.673
-	Tăng, giảm chứng khoán kinh doanh	13		-	-
-	Tiền lãi vay đã trả	14		(49.589.204.692)	(64.629.826.508)
-	Thuế thu nhập doanh nghiệp đã nộp	15		-	(2.504.947.047)
-	Tiền thu khác từ hoạt động kinh doanh	16		-	-
-	Tiền chi khác từ hoạt động kinh doanh	17		-	-
	<i>Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động kinh doanh</i>	20		575.009.734.848	372.861.575.909
II.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động đầu tư				
-	Tiền chi để mua sắm, xây dựng TSCĐ và các TS dài hạn khác	21		(648.769.890.362)	(171.529.900.417)
-	Tiền thu từ thanh lý, nhượng bán TSCĐ và các TS dài hạn khác	22		-	7.104.698.064
-	Tiền chi cho vay, mua các công cụ nợ của đơn vị khác	23		-	-
-	Tiền thu hồi cho vay, bán lại các công cụ nợ của đơn vị khác	24		-	-
-	Tiền chi đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	25		(42.936.961.754)	(330.926.547.814)
-	Tiền thu hồi đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	26		6.728.140.037	133.887.468.149
-	Tiền thu lãi cho vay, cổ tức và lợi nhuận được chia	27		144.571.992	552.297.687
	<i>Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động đầu tư</i>	30		(684.834.140.087)	(360.911.984.331)

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Báo cáo lưu chuyển tiền tệ (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
III.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động tài chính				
1.	Tiền thu từ phát hành cổ phiếu, nhận vốn góp của chủ sở hữu	31		-	-
2.	Tiền trả lại vốn góp của chủ sở hữu, mua lại cổ phiếu của doanh nghiệp đã phát hành	32		(200.000.000)	-
3.	Tiền thu từ đi vay	33		1.610.634.075.669	1.030.370.377.949
4.	Tiền trả nợ gốc vay	34		(1.513.298.965.246)	(1.052.923.146.339)
5.	Tiền trả nợ gốc thuê tài chính	35		-	-
6.	Cổ tức, lợi nhuận đã trả cho chủ sở hữu	36		-	(684.015.900)
	Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động tài chính	40		97.135.110.423	(23.236.784.290)
	Lưu chuyển tiền thuần trong năm	50		(12.689.294.816)	(11.287.192.712)
	Tiền và tương đương tiền đầu năm	60		14.037.484.179	25.324.199.887
	Ảnh hưởng của thay đổi tỷ giá hối đoái quy đổi ngoại tệ	61		-	477.004
	Tiền và tương đương tiền cuối năm	70		1.348.189.363	14.037.484.179

Bắc Ninh, ngày 01 tháng 6 năm 2020

Người lập biểu

Phụ trách kế toán

Tổng Giám đốc



Mẫn Ngọc Anh

Trần Thị Thanh Huyền

Trần Thị Thanh Huyền

2

BẢN THUYẾT MINH BÁO CÁO TÀI CHÍNH
Từ ngày 01 tháng 4 năm 2019 đến ngày 31 tháng 3 năm 2020

I. ĐẶC ĐIỂM HOẠT ĐỘNG CỦA DOANH NGHIỆP

01. Hình thức sở hữu vốn

Là Công ty cổ phần.

02. Lĩnh vực kinh doanh

Lĩnh vực kinh doanh của Công ty là sản xuất, thương mại và dịch vụ.

03. Ngành nghề kinh doanh

Hoạt động chính của Công ty trong năm hiện tại bao gồm:

- Sản xuất các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp đến 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sản xuất các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV, công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sản xuất bán thành phẩm máy biến áp: Xé băng, cắt chéo lõi tôn silic, vỏ tải nhiệt máy biến áp phân phối dạng cánh sóng và vỏ máy biến áp truyền tải đến 220KV;
- Sản xuất tủ điện, bảng điện trung, hạ thế có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại trạm biến áp trọn bộ kiểu kiot có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại dây đồng trần trần và tráng sơn cách điện kỹ thuật điện đường kính từ 0,1 đến 8 và 12,5 (mm);
- Sản xuất các loại dây nhôm kỹ thuật điện đường kính từ 1 đến 9,5 mm;
- Dây và cáp nhôm trần, đồng trần, dây nhôm trần lõi thép có tiết diện đến 1200mm², điện áp đến 500KV;
- Sản xuất cáp điện ngầm trung, hạ thế lõi đồng/nhôm điện áp đến 35KV, cáp ngầm siêu cao áp đến 220KV bọc PVC/XLPE (gồm cả vận xoắn, bọc thép, chống thấm);
- Sản xuất dây điện dân dụng, cáp điều khiển, cáp thông tin;
- Sản xuất các loại cáp điện chống cháy nổ, chống nhiễm mặn, chống thấm, các thiết bị điện phục vụ cho ngành đóng tàu và khai thác khoáng sản;
- Sản xuất dây đồng dẹt dạng trần và tráng sơn cách điện, bọc giấy, đồng thanh cái, đồng ống, đầu cốt (các sản phẩm bằng đồng);
- Đúc các linh kiện đồng, nhôm dùng cho nhà máy biến áp, dây cáp điện, công tắc cầu dao, cầu chì, máy ngắt, tủ bảng điện;
- Sản xuất các cầu dao, máy cắt, cầu chì;
- Sản xuất các phụ tùng, phụ kiện đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 500KV;
- Kinh doanh xuất nhập khẩu vật tư, nguyên liệu, máy móc thiết bị, dụng cụ, phụ tùng, phụ kiện phục vụ cho sản xuất thiết bị điện và các ngành công nghiệp, điện lực, nông nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Xây lắp các đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 330KV;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp tới 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV; công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sửa chữa, bảo hành máy móc thiết bị, linh kiện trong các lĩnh vực điện, công nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Kinh doanh, đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp;
- Sản xuất kinh doanh bao bì, đồ hộp cho ngành ăn uống, bia rượu;
- Kinh doanh các dịch vụ chăm sóc sức khỏe, sắc đẹp, tắm quất, xông hơi, xoa bóp, bấm luyệt, vật lý trị liệu;
- Đầu tư kinh doanh bất động sản;
- Cho thuê bãi đỗ xe.

04. Chu kỳ sản xuất, kinh doanh thông thường

Chu kỳ sản xuất kinh doanh thông thường của Công ty không quá 12 tháng.

05. Cấu trúc doanh nghiệp

- Danh sách Công ty con gồm:

Tên Công ty con	Địa chỉ trụ sở chính	Tỷ lệ vốn cam kết	Tỷ lệ vốn thực góp
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	96,3%	96,3%
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	100%	100%
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	Lô 44, đường số 8, Khu Công nghiệp Tam Phước, xã Tam Phước, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai	79,36%	100%
- Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	100%	100%
- Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	70,93%	21%
- Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	Tòa nhà Trung tâm thương mại Hồng Kông, phường Đông Ngàn, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	99%	100%

- Danh sách các công ty liên doanh, liên kết gồm:

Tên Công ty liên doanh, liên kết	Địa chỉ trụ sở chính	Tỷ lệ vốn cam kết	Tỷ lệ vốn thực góp
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	45%	100%
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	Đường số 9, Khu Công nghiệp Tam Phước, xã Tam Phước, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai	22,14%	22,14%
- Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	25%	100%

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

II. NĂM TÀI CHÍNH, ĐƠN VỊ TIỀN TỆ SỬ DỤNG TRONG KẾ TOÁN

01. Năm tài chính

Năm tài chính của Công ty bắt đầu từ ngày 01 tháng 04 năm này và kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm sau.

02. Đơn vị tiền tệ sử dụng trong kế toán

Đơn vị tiền tệ sử dụng trong ghi chép kế toán là đồng Việt Nam (VND).

III. CHUẨN MỰC VÀ CHẾ ĐỘ KẾ TOÁN ÁP DỤNG

01. Chế độ kế toán áp dụng

Công ty áp dụng chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam ban hành theo Thông tư số 200/2014/TT-BTC ngày 22 tháng 12 năm 2014, Thông tư 53/2016/TT-BTC ngày 21 tháng 3 năm 2016 và các chuẩn mực kế toán Việt Nam do Bộ Tài chính ban hành và các văn bản sửa đổi, bổ sung, hướng dẫn thực hiện kèm theo.

02. Tuyên bố về việc tuân thủ Chuẩn mực kế toán và chế độ kế toán

Ban Tổng Giám đốc đảm bảo Báo cáo tài chính riêng được lập và trình bày phù hợp với các chuẩn mực kế toán, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam hiện hành.

IV. CÁC CHÍNH SÁCH KẾ TOÁN ÁP DỤNG

01. Các loại tỷ giá hối đoái áp dụng trong kế toán

Tỷ giá giao dịch thực tế đối với các giao dịch bằng ngoại tệ phát sinh trong năm:

- Tỷ giá giao dịch thực tế khi mua bán ngoại tệ là tỷ giá được quy định trong hợp đồng mua, bán ngoại tệ giữa Công ty và ngân hàng thương mại;
- Tỷ giá khi ghi nhận nợ phải trả là tỷ giá bán của ngân hàng thương mại nơi Công ty dự kiến giao dịch tại thời điểm giao dịch phát sinh.

Tỷ giá giao dịch thực tế khi đánh giá lại các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ tại thời điểm lập Báo cáo tài chính riêng:

- Đối với tiền gửi ngoại tệ áp dụng tỷ giá mua của chính ngân hàng nơi Công ty mở tài khoản ngoại tệ;
- Đối với khoản mục phân loại là nợ phải trả áp dụng tỷ giá bán ngoại tệ của ngân hàng thương mại nơi Công ty thường xuyên có giao dịch.

Tất cả các khoản chênh lệch tỷ giá thực tế phát sinh trong năm và chênh lệch do đánh giá lại số dư các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ cuối năm được hạch toán vào kết quả hoạt động kinh doanh của năm tài chính.

02. Nguyên tắc ghi nhận các khoản tiền

Các khoản tiền bao gồm tiền mặt, tiền gửi ngân hàng.

03. Các khoản đầu tư tài chính

Các khoản đầu tư vào Công ty con, Công ty liên kết

Công ty con

Công ty con là doanh nghiệp chịu sự kiểm soát của Công ty. Việc kiểm soát đạt được khi Công ty có khả năng kiểm soát các chính sách tài chính và hoạt động của doanh nghiệp nhận đầu tư nhằm thu được lợi ích kinh tế từ các hoạt động của doanh nghiệp đó.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Công ty liên kết

Công ty liên kết là doanh nghiệp mà Công ty có ảnh hưởng đáng kể nhưng không có quyền kiểm soát đối với các chính sách tài chính và hoạt động. Ảnh hưởng đáng kể thể hiện ở quyền tham gia vào việc đưa ra các quyết định về chính sách tài chính và hoạt động của doanh nghiệp nhận đầu tư nhưng không kiểm soát các chính sách này.

Giá trị ghi sổ của các khoản đầu tư vào các Công ty con, Công ty liên kết được xác định theo giá gốc. Giá gốc bao gồm giá mua hoặc khoản góp vốn cộng các chi phí liên quan trực tiếp đến việc đầu tư. Trường hợp đầu tư bằng tài sản phi tiền tệ, giá phí khoản đầu tư được ghi nhận theo giá trị hợp lý của tài sản phi tiền tệ tại thời điểm phát sinh.

Đầu tư góp vốn vào đơn vị khác

Đầu tư vào công cụ vốn của đơn vị khác bao gồm các khoản đầu tư công cụ vốn nhưng Công ty không có quyền kiểm soát, đồng kiểm soát hoặc có ảnh hưởng đáng kể đối với bên được đầu tư. Khoản đầu tư này được ghi nhận ban đầu theo giá gốc bao gồm giá mua và các chi phí mua có liên quan trực tiếp.

Cổ tức và lợi nhuận của các kỳ trước khi khoản đầu tư được mua được hạch toán giảm giá trị của chính khoản đầu tư đó. Cổ tức và lợi nhuận của các kỳ sau khi khoản đầu tư được mua được ghi nhận doanh thu. Cổ tức nhận bằng cổ phiếu chỉ thực hiện ghi nhận số lượng cổ phiếu được nhận, không ghi nhận tăng giá trị khoản đầu tư và doanh thu hoạt động tài chính.

04. Các khoản nợ phải thu

Nợ phải thu là số tiền có thể thu hồi của khách hàng hoặc của các đối tượng khác. Nợ phải thu được trình bày theo giá trị ghi sổ trừ đi các khoản dự phòng phải thu khó đòi.

05. Nguyên tắc ghi nhận hàng tồn kho

Hàng tồn kho được ghi nhận theo giá gốc. Trường hợp giá trị thuần có thể thực hiện được thấp hơn giá gốc thì phải tính theo giá trị thuần có thể thực hiện được. Giá gốc hàng tồn kho bao gồm chi phí mua, chi phí chế biến và các chi phí liên quan trực tiếp khác phát sinh để có được hàng tồn kho ở địa điểm và trạng thái hiện tại.

Giá trị hàng tồn kho được xác định theo phương pháp nhập trước, xuất trước.

Hàng tồn kho được hạch toán theo phương pháp kê khai thường xuyên.

06. Nguyên tắc ghi nhận và khấu hao tài sản cố định

Nguyên tắc ghi nhận TSCĐ hữu hình, TSCĐ vô hình, TSCĐ thuê tài chính

Tài sản cố định hữu hình, vô hình được ghi nhận theo giá gốc. Trong quá trình sử dụng, tài sản cố định hữu hình, tài sản cố định vô hình được ghi nhận theo nguyên giá, giá trị hao mòn lũy kế và giá trị còn lại.

Tài sản cố định thuê tài chính được ghi nhận nguyên giá theo giá trị hợp lý hoặc giá trị hiện tại của khoản thanh toán tiền thuê tối thiểu (không bao gồm thuế GTGT) và các chi phí trực tiếp phát sinh ban đầu liên quan đến TSCĐ thuê tài chính. Trong quá trình sử dụng, tài sản cố định thuê tài chính được ghi nhận theo nguyên giá, hao mòn lũy kế và giá trị còn lại.

Phương pháp khấu hao TSCĐ hữu hình, TSCĐ vô hình, TSCĐ thuê tài chính

Tài sản cố định được khấu hao theo phương pháp đường thẳng dựa trên thời gian hữu dụng ước tính. Cụ thể như sau:

- | | |
|--------------------------|-------------|
| - Nhà cửa, vật kiến trúc | 08 – 50 năm |
| - Máy móc, thiết bị | 07 – 12 năm |

- Phương tiện vận tải, truyền dẫn	06 – 10 năm
- Thiết bị, dụng cụ quản lý	03 – 05 năm
- Phần mềm máy tính	03 năm
- Quyền sử dụng đất có thời hạn	45 năm

TSCĐ thuê tài chính được trích khấu hao như TSCĐ của Công ty. Đối với TSCĐ thuê tài chính không chắc chắn sẽ được mua lại thì sẽ được tính trích khấu hao theo thời hạn thuê khi thời hạn thuê ngắn hơn thời gian sử dụng hữu ích của nó.

07. Nguyên tắc ghi nhận bất động sản đầu tư

Nguyên giá

Bất động sản đầu tư được ghi nhận theo giá gốc. Trong quá trình nắm giữ chờ tăng giá, hoặc cho thuê hoạt động, bất động sản đầu tư được ghi nhận theo nguyên giá, giá trị hao mòn lũy kế và giá trị còn lại. Các chi phí phát sinh sau khi đưa bất động sản đầu tư vào sử dụng được ghi nhận vào báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh trong năm mà các chi phí này phát sinh. Trong các trường hợp có thể chứng minh một cách rõ ràng rằng các khoản chi phí này làm lợi ích kinh tế trong tương lai dự tính thu được từ việc sử dụng bất động sản đầu tư vượt mức hoạt động tiêu chuẩn được đánh giá ban đầu thì các khoản chi phí này được ghi tăng nguyên giá bất động sản đầu tư.

Khấu hao

Quyền sử dụng đất không có thời hạn xác định không được khấu hao. Quyền sử dụng đất có thời hạn được thể hiện theo nguyên giá trừ giá trị hao mòn lũy kế. Khấu hao được tính theo phương pháp đường thẳng dựa trên thời gian hữu dụng ước tính của bất động sản đầu tư. Thời gian hữu dụng ước tính như sau:

- | | |
|---|--------|
| - Nhà và quyền sử dụng đất | 50 năm |
| - Đối với quyền sử dụng đất lâu dài không tính khấu hao | |

08. Nguyên tắc ghi nhận chi phí trả trước

Các chi phí đã phát sinh liên quan đến kết quả hoạt động sản xuất kinh doanh của nhiều kỳ kế toán được hạch toán vào chi phí trả trước để phân bổ dần vào kết quả hoạt động kinh doanh trong các kỳ kế toán sau.

Việc tính và phân bổ chi phí trả trước dài hạn vào chi phí sản xuất kinh doanh từng kỳ kế toán được căn cứ vào tính chất, mức độ từng loại chi phí để lựa chọn phương pháp và tiêu thức phân bổ hợp lý. Chi phí trả trước được phân bổ dần vào chi phí sản xuất kinh doanh theo phương pháp đường thẳng.

09. Nguyên tắc ghi nhận nợ phải trả và chi phí phải trả

Các khoản nợ phải trả và chi phí phải trả được ghi nhận cho số tiền phải trả trong tương lai liên quan đến hàng hóa và dịch vụ đã nhận được. Chi phí phải trả được ghi nhận dựa trên các ước tính hợp lý về số tiền phải trả.

Việc phân loại các khoản nợ phải trả là phải trả người bán, chi phí phải trả và phải trả khác được thực hiện theo nguyên tắc sau:

- Phải trả người bán phản ánh các khoản phải trả mang tính chất thương mại phát sinh từ giao dịch mua hàng hóa, dịch vụ, tài sản và người bán là đơn vị độc lập với Công ty, bao gồm cả các khoản phải trả khi nhập khẩu thông qua người nhận ủy thác;
- Chi phí phải trả phản ánh các khoản phải trả cho hàng hóa, dịch vụ đã nhận được từ người bán hoặc đã cung cấp cho người mua nhưng chưa chi trả do chưa có hóa đơn hoặc chưa đủ hồ sơ, tài liệu kế toán và các khoản phải trả cho người lao động về tiền lương nghỉ phép, các khoản chi phí sản xuất, kinh doanh phải trích trước;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Phải trả khác phản ánh các khoản phải trả không có tính thương mại, không liên quan đến giao dịch mua, bán, cung cấp hàng hóa dịch vụ.

10. Nguyên tắc ghi nhận vay và nợ phải trả thuê tài chính

Giá trị khoản nợ phải trả thuê tài chính là tổng số tiền phải trả được tính bằng giá trị hiện tại của khoản thanh toán tiền thuê tối thiểu hoặc giá trị hợp lý của tài sản thuê.

Các khoản vay và nợ phải trả thuê tài chính được theo dõi theo từng đối tượng cho vay, từng kế ước vay nợ và kỳ hạn phải trả của các khoản vay, nợ thuê tài chính.

11. Nguyên tắc ghi nhận doanh thu chưa thực hiện

Doanh thu chưa thực hiện gồm doanh thu nhận trước như: số tiền của khách hàng đã trả trước cho một hoặc nhiều năm tài chính về cho thuê tài sản, khoản lãi nhận trước khi cho vay vốn hoặc mua các công cụ nợ và các khoản doanh thu chưa thực hiện khác như: chênh lệch giữa giá bán hàng trả chậm, trả góp theo cam kết với giá bán trả tiền ngay, khoản doanh thu tương ứng với giá trị hàng hóa, dịch vụ hoặc số phải chiết khấu giảm giá cho khách hàng trong chương trình khách hàng truyền thống...

Doanh thu chưa thực hiện được kết chuyển vào Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ hoặc Doanh thu hoạt động tài chính theo số tiền được xác định phù hợp với từng năm tài chính.

12. Nguyên tắc ghi nhận vốn chủ sở hữu

Vốn góp của chủ sở hữu được ghi nhận theo số vốn thực góp của chủ sở hữu.

Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối phản ánh kết quả kinh doanh (lãi, lỗ) sau thuế thu nhập doanh nghiệp và tình hình phân chia lợi nhuận hoặc xử lý lỗ của Công ty. Việc phân phối lợi nhuận được thực hiện khi Công ty có lợi nhuận sau thuế chưa phân phối không vượt quá mức lợi nhuận sau thuế chưa phân phối trên Báo cáo tài chính hợp nhất sau khi đã loại trừ ảnh hưởng của các khoản lãi do ghi nhận từ giao dịch mua giá rẻ. Trường hợp trả cổ tức, lợi nhuận cho chủ sở hữu quá mức số lợi nhuận sau thuế chưa phân phối được ghi nhận như trường hợp giảm vốn góp. Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối có thể được chia cho các nhà đầu tư dựa trên tỷ lệ góp vốn sau khi được Đại hội đồng cổ đông/Hội đồng quản trị phê duyệt và sau khi đã trích lập các quỹ theo Điều lệ Công ty và các quy định của pháp luật Việt Nam.

Cổ tức phải trả cho các cổ đông được ghi nhận là khoản phải trả trong Bảng cân đối kế toán của Công ty sau khi có thông báo chia cổ tức của Hội đồng quản trị Công ty.

13. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận doanh thu

Doanh thu bán hàng

Doanh thu bán hàng được ghi nhận khi đồng thời thỏa mãn các điều kiện sau:

- Phần lớn rủi ro và lợi ích gắn liền với quyền sở hữu sản phẩm hoặc hàng hóa đã được chuyển giao cho người mua;
- Công ty không còn nắm giữ quyền quản lý hàng hóa như người sở hữu hàng hóa hoặc quyền kiểm soát hàng hóa;
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn;
- Công ty đã thu được hoặc sẽ thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch bán hàng;
- Xác định được chi phí liên quan đến giao dịch bán hàng.

Doanh thu bán hàng được xác định theo giá trị hợp lý của các khoản tiền đã thu hoặc sẽ thu được theo nguyên tắc kế toán dồn tích. Các khoản nhận trước của khách hàng không được ghi nhận là doanh thu trong năm.

Doanh thu cung cấp dịch vụ

Doanh thu cung cấp dịch vụ được ghi nhận khi kết quả của giao dịch đó được xác định một cách đáng tin cậy. Trường hợp việc cung cấp dịch vụ liên quan đến nhiều năm thì doanh thu được ghi nhận trong năm theo kết quả phân công việc đã hoàn thành vào ngày lập Bảng cân đối kế toán của năm đó. Kết quả của giao dịch cung cấp dịch vụ được xác định khi thỏa mãn tất cả các điều kiện sau:

- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn;
- Có khả năng thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch cung cấp dịch vụ đó;
- Xác định được phần công việc đã hoàn thành vào ngày lập Bảng cân đối kế toán;
- Xác định được chi phí phát sinh cho giao dịch và chi phí để hoàn thành giao dịch cung cấp dịch vụ đó.

Doanh thu hợp đồng xây dựng

Hợp đồng xây dựng mà Công ty đang thực hiện quy định nhà thầu được thanh toán theo giá trị khối lượng thực hiện. Doanh thu hợp đồng xây dựng được ghi nhận tương ứng với phần công việc đã hoàn thành được khách hàng xác nhận trong năm. Kết quả thực hiện hợp đồng được ước tính đáng tin cậy dựa trên hồ sơ nghiệm thu thanh toán với chủ đầu tư

Doanh thu hoạt động tài chính

Doanh thu phát sinh từ tiền lãi, tiền bản quyền, cổ tức, lợi nhuận được chia và các khoản doanh thu hoạt động tài chính khác được ghi nhận khi thỏa mãn đồng thời hai (02) điều kiện sau:

- Có khả năng thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch đó;
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn.

14. Nguyên tắc ghi nhận giá vốn hàng bán

Giá vốn hàng bán phản ánh trị giá vốn của sản phẩm, hàng hóa, dịch vụ bán trong năm.

Giá vốn hàng bán được ghi nhận phù hợp với doanh thu đã phát sinh bao gồm cả việc trích trước chi phí vào giá vốn hàng bán.

15. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận chi phí tài chính

Các khoản chi phí được ghi nhận vào chi phí tài chính bao gồm:

- Chi phí đi vay vốn;
- Các khoản lỗ do thay đổi tỷ giá hối đoái của các nghiệp vụ phát sinh liên quan đến ngoại tệ;
- Các khoản chi phí tài chính khác.

Các khoản trên được ghi nhận theo tổng số phát sinh trong năm, không bù trừ với doanh thu hoạt động tài chính.

V. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN

Đơn vị tính: VND

01. Tiền	Số cuối năm	Số đầu năm
- Tiền mặt	551.234.817	329.605.867
- Tiền gửi ngân hàng không kỳ hạn	796.954.546	13.707.878.312
Cộng	1.348.189.363	14.037.484.179

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

02. Các khoản đầu tư tài chính	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá gốc	Giá trị hợp lý	Giá gốc	Giá trị hợp lý
		Dự phòng		Dự phòng
- Đầu tư vào công ty con	928.325.046.854	-	895.323.663.049	-
+ Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	4.768.586.500	(*)	993.897.249	(*)
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	734.899.410.406	(*)	734.899.410.406	(*)
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	108.800.000.000	(*)	73.027.945.409	(*)
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	8.680.335.834	(*)	15.233.695.871	(*)
+ Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	968.182.666	(*)	960.182.666	(*)
+ Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	70.208.531.448	(*)	70.208.531.448	(*)
- Đầu tư vào công ty liên doanh, liên kết	36.296.000.000	-	36.291.000.000	-
+ Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	400.000.000	(*)	400.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	35.875.000.000	(*)	35.875.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	21.000.000	(*)	16.000.000	(*)
- Đầu tư vào đơn vị khác	14.661.488.359	-	11.459.050.447	-
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện	205.489.844	(*)	205.489.844	(*)
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam	448.802.603	(*)	448.802.603	(*)
+ Công ty Cổ phần thiết bị điện TE BE A - Korea	13.202.437.912	(*)	10.000.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Bao bì Hanaka	804.758.000	(*)	804.758.000	(*)
Cộng	979.282.535.213	-	943.073.713.496	-

(*) Tại ngày kết thúc năm tài chính, Công ty chưa xác định giá trị hợp lý của các công cụ tài chính này để thuyết minh trong báo cáo tài chính riêng bởi vì không có giá niêm yết trên thị trường cho các công cụ tài chính này. Chuẩn mực kế toán Việt Nam và Chế độ kế toán Doanh nghiệp Việt Nam hiện không có hướng dẫn về cách tính giá trị hợp lý sử dụng các kỹ thuật định giá. Giá trị hợp lý của các khoản đầu tư này có thể khác với giá trị ghi số.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

Các giao dịch trọng yếu giữa Công ty và Công ty con, Công ty liên doanh, liên kết trong năm:

	Năm nay	Năm trước
Góp vốn đầu tư	42.922.181.754	199.132.683.321
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	35.772.054.591	23.321.175.270
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	160.000.000	9.895.929.982
+ Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn		44.544.563.490
+ Công ty cổ phần thiết bị điện TE BE A - Korea	3.202.437.912	-
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	-	119.410.934.664
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Máy biến áp truyền tải 220 – 500KV Hanaka	3.774.689.251	993.897.249
+ Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	8.000.000	960.182.666
+ Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	5.000.000	6.000.000
Giảm vốn đầu tư	6.713.360.037	-
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	6.713.360.037	-
Doanh thu bán hàng	695.630.277.234	963.393.106.282
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	397.656.239.486	575.538.171.542
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	84.724.798.408	162.304.882.483
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Máy biến áp truyền tải 220 – 500KV Hanaka	17.288.123.711	814.905.951
+ Công ty Cổ phần thiết bị điện TE BE A - Korea	195.961.115.629	224.735.146.306
Mua nguyên vật liệu	683.917.628.041	674.232.438.571
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	628.783.094.556	461.638.887.005
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	55.134.533.485	212.593.551.566
Mua thành phẩm	70.492.873.800	26.928.525.558
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	70.492.873.800	26.928.525.558
Sử dụng dịch vụ	157.925.800	3.682.980.000
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	157.925.800	3.682.980.000
Giá trị xây dựng	136.287.316.065	-
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 Yên Phong	136.287.316.065	-

03. Phải thu của khách hàng

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Phải thu của khách hàng ngắn hạn	168.267.927.696	222.795.547.007
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	-	68.419.999.691
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Việt Nam	-	4.793.336.227
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	-	45.005.199.158
- Ông Đặng Quốc Mỹ	40.106.529.325	40.106.529.325
- Phải thu ngắn hạn của khách hàng khác	128.161.398.371	64.470.482.606
Cộng	168.267.927.696	222.795.547.007

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

b. Phải thu khách hàng là các bên liên quan

	Số cuối năm	Số đầu năm
Phải thu của khách hàng ngắn hạn	-	113.425.198.849
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	-	68.419.999.691
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	-	45.005.199.158
Cộng	-	113.425.198.849

04. Trả trước cho người bán

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Trả trước cho người bán ngắn hạn	1.314.002.655.836	815.496.879.619
- Công ty TNHH Hồng Ngọc	491.581.169.418	481.992.359.302
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	159.993.639.523	233.007.552.321
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	570.211.680.881	-
- Trả trước cho người bán của nhà cung cấp khác	92.216.166.014	100.496.967.996
Cộng	1.314.002.655.836	815.496.879.619

b. Trả trước cho người bán là các bên liên quan

	Số cuối năm	Số đầu năm
Trả trước cho người bán ngắn hạn	1.248.629.452.071	741.842.873.872
- Công ty TNHH Hồng Ngọc	491.581.169.418	481.992.359.302
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	159.993.639.523	233.007.552.321
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	23.266.207.137	23.266.207.137
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	570.211.680.881	-
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	3.576.755.112	3.576.755.112
Cộng	1.248.629.452.071	741.842.873.872

05. Phải thu khác

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Dự phòng	Giá trị	Dự phòng
a. Ngắn hạn	75.717.453.553	-	74.972.766.050	-
- Tạm ứng	522.219.359	-	489.644.841	-
- Ký quỹ, ký cược ngắn hạn	90.101.900	-	75.974.900	-
- Phải thu khác	75.105.132.294	-	74.407.146.309	-
+ Ông <i>Mẫn Ngọc Anh</i>	58.320.321.333	-	58.295.300.205	-
+ Bà <i>Mẫn Thị Mai</i>	362.375.000	-	362.375.000	-
+ Ông <i>Vũ Hoài Nam</i>	12.685.000.000	-	12.685.000.000	-
+ Các khoản phải thu khác	3.737.435.961	-	3.064.471.104	-
b. Dài hạn	63.708.516.113	-	62.118.449.555	-
- Ký quỹ, ký cược dài hạn	1.210.065.000	-	1.690.065.000	-
- Phải thu khác	62.498.451.113	-	60.428.384.555	-
+ Công ty TNHH Hồng Ngọc	60.000.000.000	-	60.000.000.000	-
+ Thuế GTGT tài sản thuế tài chính	2.498.451.113	-	428.384.555	-
Cộng	139.425.969.666	-	137.091.215.605	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

06. Hàng tồn kho

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá gốc	Dự phòng	Giá gốc	Dự phòng
- Nguyên liệu, vật liệu	39.990.374.373	-	99.118.339.548	-
- Công cụ, dụng cụ	1.914.526.987	-	3.301.273.690	-
- Chi phí sản xuất, kinh doanh dở dang	111.888.526.618	-	232.501.347.928	-
- Thành phẩm	34.748.306.921	-	80.657.321.806	-
- Hàng hóa	7.342.233.025	-	6.991.112.419	-
Cộng	195.883.967.924	-	422.569.395.391	-

07. Tài sản dở dang dài hạn

	Số cuối năm	Số đầu năm
Chi phí xây dựng cơ bản dở dang	2.061.203.958.972	1.456.126.635.421
- Mua sắm tài sản cố định	445.261.770.036	353.814.486.031
- Xây dựng cơ bản	1.615.942.188.936	1.102.312.149.390
+ Khu đô thị Hanaka	517.283.514.359	126.301.616.251
+ Khu công nghiệp Hanaka	214.351.465.112	211.874.923.837
+ Trung tâm thương mại Hồng Kông	461.086.736.202	454.126.660.564
+ Xưởng máy biến áp truyền tải	105.648.275.874	103.938.415.986
+ Cụm Công nghiệp làng nghề Mãn Xá	257.565.826.366	163.383.942.391
+ Chi phí xây dựng khác	60.006.371.023	42.686.590.361
Cộng	2.061.203.958.972	1.456.126.635.421

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

08. Tăng, giảm tài sản cố định hữu hình

Khoản mục	Nhà cửa, vật kiến trúc	Máy móc, thiết bị	Phương tiện vận tải, truyền dẫn	Thiết bị, dụng cụ quản lý	Tổng cộng
I. Nguyên giá					
Số dư đầu năm	38.983.167.403	16.522.290.515	17.541.342.861	1.878.991.446	74.925.792.225
- Mua trong năm	-	-	4.794.109.092	63.662.727	4.857.771.819
- Đầu tư XDCB hoàn thành	-	-	-	-	-
- Phân loại lại khoản mục	-	-	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-	-	-
Số dư cuối năm	38.983.167.403	16.522.290.515	22.335.451.953	1.942.654.173	79.783.564.044
II. Giá trị hao mòn lũy kế					
Số dư đầu năm	15.369.778.991	15.095.863.359	9.218.572.604	1.443.541.675	41.127.756.629
- Khấu hao trong năm	1.412.836.941	626.502.799	2.073.524.848	191.598.517	4.304.463.105
- Phân loại lại khoản mục	-	-	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-	-	-
Số dư cuối năm	16.782.615.932	15.722.366.158	11.292.097.452	1.635.140.192	45.432.219.734
III. Giá trị còn lại					
1. Tại ngày đầu năm	23.613.388.412	1.426.427.156	8.322.770.257	435.449.771	33.798.035.596
2. Tại ngày cuối năm	22.200.551.471	799.924.357	11.043.354.501	307.513.981	34.351.344.310

Nguyên giá của tài sản cố định hữu hình cuối năm đã khấu hao hết nhưng vẫn còn sử dụng là: 22.135.036.571 đồng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

09. Tăng, giảm tài sản cố định thuê tài chính

Khoản mục	Máy móc, thiết bị	Phương tiện vận tải, truyền dẫn	Tổng cộng
I. Nguyên giá TSCĐ thuê tài chính			
Số dư đầu năm	4.794.096.241	5.567.500.002	10.361.596.243
- Thuê tài chính trong năm	-	33.508.181.819	33.508.181.819
- Mua lại TSCĐ thuê tài chính	-	-	-
- Tăng khác	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
Số dư cuối năm	4.794.096.241	39.075.681.821	43.869.778.062
II. Giá trị hao mòn lũy kế			
Số dư đầu năm	2.121.258.716	2.460.475.756	4.581.734.472
- Khấu hao trong năm	958.819.248	7.414.833.383	8.373.652.631
- Mua lại TSCĐ thuê tài chính	-	-	-
- Tăng khác	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
Số dư cuối năm	3.080.077.964	9.875.309.139	12.955.387.103
III. Giá trị còn lại của TSCĐ thuê tài chính			
1. Tại ngày đầu năm	2.672.837.525	3.107.024.246	5.779.861.771
2. Tại ngày cuối năm	1.714.018.277	29.200.372.682	30.914.390.959

10. Tăng, giảm tài sản cố định vô hình

Khoản mục	Quyền sử dụng đất	Phần mềm máy tính	Tổng cộng
I. Nguyên giá TSCĐ vô hình			
Số dư đầu năm	1.309.097.613	154.239.930	1.463.337.543
- Mua trong năm	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
Số dư cuối năm	1.309.097.613	154.239.930	1.463.337.543
II. Giá trị hao mòn lũy kế			
Số dư đầu năm	353.213.951	154.239.930	507.453.881
- Khấu hao trong năm	29.091.060	-	29.091.060
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
Số dư cuối năm	382.305.011	154.239.930	536.544.941
III. Giá trị còn lại TSCĐ vô hình			
1. Tại ngày đầu năm	955.883.662	-	955.883.662
2. Tại ngày cuối năm	926.792.602	-	926.792.602

Tài sản cố định vô hình đã hết khấu hao nhưng vẫn còn sử dụng là: 154.239.930 đồng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

11. Tăng, giảm bất động sản đầu tư

Khoản mục	Số đầu năm	Tăng trong năm	Giảm trong năm	Số cuối năm
I. Nguyên giá bất động sản đầu tư	26.171.565.545	5.326.613.173	-	31.498.178.718
- Quyền sử dụng đất	21.300.000.000	-	-	21.300.000.000
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	4.871.565.545	5.326.613.173	-	10.198.178.718
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-
II. Giá trị hao mòn lũy kế	1.112.634.052	166.578.478	-	1.279.212.530
- Quyền sử dụng đất	-	-	-	-
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	1.112.634.052	166.578.478	-	1.279.212.530
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-
III. Giá trị còn lại của bất động sản đầu tư	25.058.931.493	5.326.613.173	166.578.478	30.218.966.188
- Quyền sử dụng đất	21.300.000.000	-	-	21.300.000.000
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	3.758.931.493	5.326.613.173	166.578.478	8.918.966.188
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-

12. Chi phí trả trước

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Ngắn hạn	1.903.298.765	1.351.323.577
- Giá trị công cụ, dụng cụ đã xuất dùng chờ phân bổ	1.751.516.674	1.351.323.577
- Các khoản chi phí khác	151.782.091	-
b. Dài hạn	1.869.955.787	3.153.985.750
- Chi phí thuê đất	384.692.703	397.144.158
- Chi phí sửa chữa tài sản	359.348.794	914.863.260
- Giá trị công cụ, dụng cụ đã xuất dùng chờ phân bổ	67.916.166	332.274.767
- Chi phí khác	1.057.998.124	1.509.703.565
Cộng	3.773.254.552	4.505.309.327

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

13. Vay và nợ thuê tài chính

	Số đầu năm		Trong năm		Số cuối năm		Đơn vị tính: VND
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Tăng	Giảm	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	
a. Vay ngắn hạn	1.032.782.705.722	1.032.782.705.722	813.140.115.018	1.166.665.242.293	679.257.578.447	679.257.578.447	
- <i>Vay ngân hàng</i>	581.293.695.889	581.293.695.889	568.008.922.450	716.107.354.460	433.195.263.879	433.195.263.879	
+ Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn – CN Bắc Ninh ^(a)	118.380.604.841	118.380.604.841	215.882.855.790	214.350.087.566	119.913.373.065	119.913.373.065	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – CN SGD ^(b)	462.913.091.048	462.913.091.048	352.126.066.660	501.757.266.894	313.281.890.814	313.281.890.814	
- <i>Vay đối tượng khác</i>	-	-	1.000.000.000	1.000.000.000	-	-	
- <i>Vay dài hạn đến hạn trả</i>	449.825.869.833	449.825.869.833	236.570.612.560	447.894.747.833	238.501.734.560	238.501.734.560	
+ Ngân hàng Đầu tư và Phát triển Việt Nam - SGD 1(VND) ^(c)	22.000.000.000	22.000.000.000	12.000.000.000	22.000.000.000	12.000.000.000	12.000.000.000	
+ Ngân hàng TMCP Quân đội ^(d)	-	-	1.349.400.000	-	1.349.400.000	1.349.400.000	
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội ^(e)	387.105.869.833	387.105.869.833	209.851.212.560	385.174.747.833	211.782.334.560	211.782.334.560	
+ Ngân hàng Phát triển Việt Nam - Sở giao dịch 1 ^(f)	40.720.000.000	40.720.000.000	13.370.000.000	40.720.000.000	13.370.000.000	13.370.000.000	
- <i>Nợ thuê tài chính dài hạn đến hạn trả</i>	1.663.140.000	1.663.140.000	7.560.580.008	1.663.140.000	7.560.580.008	7.560.580.008	
+ Công ty TNHH Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(g)	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	1.663.140.000	
+ Công ty TNHH MTV Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(g)	-	-	5.897.440.008	-	5.897.440.008	5.897.440.008	
b. Vay và nợ thuê tài chính dài hạn	692.532.128.932	692.532.128.932	825.876.500.651	375.016.262.953	1.143.392.366.630	1.143.392.366.630	
b.1. Vay dài hạn	689.483.038.932	689.483.038.932	795.897.847.317	361.910.509.604	1.123.470.376.645	1.123.470.376.645	
Từ 1 năm đến 5 năm	405.691.921.429	405.691.921.429	698.447.847.317	298.547.392.101	805.592.376.645	805.592.376.645	
- <i>Vay ngân hàng</i>	405.691.921.429	405.691.921.429	698.447.847.317	298.547.392.101	805.592.376.645	805.592.376.645	
+ Ngân hàng Đầu tư và Phát triển	59.000.000.000	59.000.000.000	4.000.000.000	17.000.000.000	46.000.000.000	46.000.000.000	

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	Số đầu năm		Trong năm		Số cuối năm		Đơn vị tính: VND
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Tăng	Giảm	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	
Việt Nam - SGD 1(VND) ^(e)	-	-	4.152.000.000	2.361.450.000	1.790.550.000	1.790.550.000	
+ Ngân hàng TMCP Quân đội ^(d)							
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội ^(e)	346.691.921.429	346.691.921.429	690.295.847.317	279.185.942.101	757.801.826.645	757.801.826.645	
Trên 5 năm	283.791.117.503	283.791.117.503	97.450.000.000	63.363.117.503	317.878.000.000	317.878.000.000	
- <i>Vay ngân hàng</i>	283.791.117.503	283.791.117.503	97.450.000.000	63.363.117.503	317.878.000.000	317.878.000.000	
+ Ngân hàng Phát triển Việt Nam - SGD I ^(f)	233.798.000.000	233.798.000.000	97.450.000.000	13.370.000.000	317.878.000.000	317.878.000.000	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD I ^(e)	49.993.117.503	49.993.117.503	-	49.993.117.503	-	-	
b.2. Nợ thuế tài chính	3.049.090.000	3.049.090.000	29.978.653.334	13.105.753.349	19.921.989.985	19.921.989.985	
+ Công ty TNHH Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(d)	3.049.090.000	3.049.090.000	-	1.663.140.000	1.385.950.000	1.385.950.000	
+ Công ty TNHH Cho thuê tài chính quốc tế Việt Nam ^(a)	-	-	29.978.653.334	11.442.613.349	18.536.039.985	18.536.039.985	
Cộng	1.725.314.834.654	1.725.314.834.654	1.639.016.615.669	1.541.681.505.246	1.822.649.945.077	1.822.649.945.077	

(a) Khoản vay theo hợp đồng cấp tín dụng hạn mức số 2600-LAV-201901304 ngày 20 tháng 12 năm 2019 của Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn Việt Nam - Chi nhánh tỉnh Bắc Ninh với hạn mức tín dụng 120.000.000.000 đồng để bổ sung vốn lưu động thực hiện sản xuất kinh doanh, thời hạn cho vay của mỗi khoản nhận nợ tối đa 8 tháng, lãi suất 9%/năm.

(b) Khoản vay theo hợp đồng tín dụng số 01/2019/175407/HETDHM ngày 26 tháng 04 năm 2019 của Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - Chi nhánh Sở giao dịch I với hạn mức tín dụng là 840.000.000.000 đồng để bổ sung vốn lưu động, thời hạn hợp đồng tín dụng là 12 tháng kể từ ngày ký hợp đồng, lãi suất vay theo từng lần nhận nợ.

(c) Khoản vay Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - Chi nhánh Sở giao dịch I theo các hợp đồng sau :

- Hợp đồng tín dụng dài hạn số 01/175407/2013/HETDDH ngày 29 tháng 10 năm 2013 với hạn mức là 67.589.535.000 đồng để thanh toán một phần chi phí đầu tư máy móc thiết bị thuộc dự án đầu tư mở rộng nhà xưởng, mua sắm thêm máy móc thiết bị sản xuất dây và cáp của Công ty. Thời hạn vay 07

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- năm. Lãi suất vay cho kỳ đầu tiên là 12,5%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng tài sản hình thành từ vốn vay của dự án (bao gồm cả phần nhà xưởng đầu tư thêm và dây chuyền máy móc thiết bị mới) đứng tên Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka.
- Hợp đồng tín dụng số 01/2016/175407/HĐTĐ ngày 15 tháng 3 năm 2016 với số tiền tối đa là 134.610.000.000 đồng để thanh toán một phần chi phí đầu tư máy móc thiết bị thuộc giai đoạn 2 Dự án đầu tư nâng cao công suất thiết bị sản xuất dây và cáp điện giai đoạn 2. Thời hạn vay 07 năm kể từ ngày rút vốn đầu tiên. Khoản vay được đảm bảo bằng dây chuyền máy móc thiết bị sản xuất cáp điện của dự án Đầu tư nâng cao công suất thiết bị sản xuất dây và cáp điện giai đoạn 2.
- Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 01/2017/175407/HDDA ngày 28 tháng 3 năm 2017 với hạn mức tín dụng 180.000.000.000 đồng để tài trợ các chi phí hợp lý đầu tư thực hiện Dự án đầu tư xây dựng Trung tâm Thương mại Hồng Kông. Thời hạn vay 07 năm. Các khoản vay được áp dụng lãi suất cho vay thỏa thuận thả nổi, điều chỉnh định kỳ 03 tháng/lần. Khoản vay trên được đảm bảo bằng quyền sử dụng đất, tài sản gắn liền với đất, quyền khai thác kinh doanh dự án của bên vay thuộc dự án.
- (d) Khoản vay dài hạn Ngân hàng TMCP Quân đội MB – Chi nhánh Sở Giao dịch 3 theo hợp đồng vay số 21982.19.950.5130414.TD ngày 20 tháng 06 năm 2019 để đầu tư xe Ô tô tải tự đổ (6x4) nhãn hiệu FAW theo hợp đồng kinh tế số 3105/HĐKT/HNK-NN/2019 ngày 31/05/2019. Số tiền 4.152.000.000 VND, thời hạn vay tối đa 48 tháng, lãi suất 9,5%/năm.
- (e) Khoản vay dài hạn Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội theo các hợp đồng tín dụng sau:
 - Hợp đồng tín dụng dài hạn số 31/2019/HĐTDHM-PN/SHB.112100 ngày 31 tháng 12 năm 2019 với số tiền vay là 365.000.000.000 đồng để đầu tư trung tâm thương mại Hồng Kông, khách sạn, căn hộ để bán và căn hộ cho thuê thời hạn vay 05 năm, lãi suất theo từng kế ước nhận nợ. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
 - Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 01/2018/HĐTDTDH-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 với hạn mức tín dụng 383.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng thanh toán cho Dự án ĐTXD Đường TL277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức Xây dựng – Chuyển giao (Dự án Khu đô thị Hanaka 20 ha – phần công trình kiến trúc) tại phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh. Thời hạn vay 66 tháng. Lãi suất vay trong hạn cho 03 tháng đầu tiên là 12,7%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
 - Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 02/2018/HĐTDTDH-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 với hạn mức tín dụng 216.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng Dự án ĐTXD Đường TL277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức Xây dựng – Chuyển giao (phần điều chỉnh bổ sung hai tuyến nhánh). Thời hạn vay 66 tháng. Lãi suất vay trong hạn cho 03 tháng đầu tiên là 12,7%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
 - Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 09/2017/HĐTDTDH-PN/SHB.112100 ngày 05 tháng 9 năm 2017 với hạn mức tín dụng 220.000.000.000 đồng để cho vay và phát hành bảo lãnh nhằm đầu tư xây dựng Dự án Cụm công nghiệp làng nghề Mẫn Xá – Văn Môn, huyện Yên

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Phong. Thời hạn cho vay là 66 tháng, lãi suất được quy định trên từng khế ước nhận nợ. Khoản vay được bảo đảm bằng toàn bộ quyền tài sản hiện tại, hình thành trong tương lai thuộc sở hữu hợp pháp của Công ty liên quan đến Dự án đầu tư xây dựng Cụm công nghiệp làng nghề Mãn Xá – Văn Môn, huyện Yên Phong.

- (f) Khoản vay dài hạn theo hợp đồng tín dụng đầu tư của Nhà nước số 01/2015/HĐTĐĐT-NHPT ngày 12 tháng 02 năm 2015 với Ngân hàng Phát triển Việt Nam - SGD I và Hợp đồng tín dụng đầu tư sửa đổi, bổ sung số 08/2015/HĐTĐSD-NHPT ngày 31 tháng 12 năm 2019 sửa đổi số tiền vay tối đa là 341.748.000.000 đồng để đầu tư các hạng mục của dự án Đầu tư xây dựng nhà máy sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500KV công suất đến 450 MVA. Thời hạn vay 87 tháng kể từ ngày giải ngân khoản vay đầu tiên, lãi suất vay 9,6%/năm, khoản vay này được đảm bảo bằng các tài sản hình thành trong tương lai từ nguồn vốn vay trên, tại Ngân hàng Phát triển Việt Nam - Sở giao dịch I.
- (g) Khoản nợ thuế tài chính Công ty cho TNHH MTV thuế tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam theo Hợp đồng cho thuê tài chính (hợp đồng không hủy ngang) số 104.16.06/CTTC ngày 07 tháng 12 năm 2016, thời hạn thuê là 60 tháng với mức lãi suất thuê là 8,5%/năm áp dụng trong 06 tháng từ ngày ký hợp đồng, sau đó được xác định bằng lãi suất tiết kiệm VND 12 tháng đối với cá nhân, hình thức trả lãi sau do Sở giao dịch Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam công bố cộng thêm biên độ 3,1%/năm và được áp dụng điều chỉnh định kỳ 06 tháng/lần.
- (h) Khoản nợ thuế tài chính Công ty TNHH cho thuế tài chính Quốc tế Việt Nam theo Hợp đồng cho thuê tài chính số 2019-00002-000 và Hợp đồng thuê tài chính số 2019-00003-000 ngày 31 tháng 01 năm 2019 thời hạn vay 60 tháng, lãi suất 9,4%/năm.

Đơn vị tính: VND

14. Phải trả người bán

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
a. Phải trả người bán ngắn hạn	528.809.514.426	528.809.514.426	386.357.328.492	386.357.328.492
- Công ty Cổ phần Hanacans	-	-	293.111.755	293.111.755
- Công ty Cổ phần kinh doanh vật tư Vinametal	24.637.169.893	24.637.169.893	86.626.816.621	86.626.816.621
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	24.187.350.646	24.187.350.646	49.576.426.443	49.576.426.443
- Glencore International AG	-	-	47.487.141.006	47.487.141.006
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	40.009.660.002	40.009.660.002	77.110.142.041	77.110.142.041
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A – Korea	352.362.083.145	352.362.083.145	-	-
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	87.613.250.740	87.613.250.740	125.263.690.626	125.263.690.626
- Phải trả ngắn hạn cho các người bán khác	152.929.114.081	152.929.114.081	107.077.920.674	107.077.920.674
b. Phải trả người bán dài hạn	61.993.117.503	61.993.117.503	-	-
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	90.935.996.578	90.935.996.578	107.077.920.674	107.077.920.674
- Công ty TNHH Rexam A.B.M	681.738.628.507	681.738.628.507	493.435.249.166	493.435.249.166
Cộng				

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

c. Phải trả người bán là các bên liên quan**Phải trả người bán là các bên liên quan ngắn hạn**

- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A - Korea
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea

Phải trả người bán là các bên liên quan dài hạn

- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea

Cộng

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
	416.559.093.793	416.559.093.793	126.686.568.484	126.686.568.484
	24.187.350.646	24.187.350.646	49.576.426.443	49.576.426.443
	40.009.660.002	40.009.660.002	-	-
	352.362.083.145	352.362.083.145	77.110.142.041	77.110.142.041
	61.993.117.503	61.993.117.503	-	-
	61.993.117.503	61.993.117.503	-	-
	478.552.211.296	478.552.211.296	126.686.568.484	126.686.568.484

15. Người mua trả tiền trước**Người mua trả tiền trước ngắn hạn**

- Ban quản lý dự án các công trình điện Miền Trung
- Công ty Long Phương
- Công ty TNHH Huỳnh Phát
- Công ty Cổ phần Đầu tư Vets
- Công ty Cổ phần K66

- Người mua trả tiền trước ngắn hạn cho các khách hàng khác

Cộng

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
	6.289.379.182	6.289.379.182	53.401.271.845	53.401.271.845
	-	-	27.038.973.167	27.038.973.167
	-	-	15.473.433.381	15.473.433.381
	-	-	6.153.863.700	6.153.863.700
	1.900.000.000	1.900.000.000	1.900.000.000	1.900.000.000
	1.358.725.500	1.358.725.500	-	-
	3.030.653.682	3.030.653.682	2.835.001.597	2.835.001.597
	6.289.379.182	6.289.379.182	53.401.271.845	53.401.271.845

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	<i>Đơn vị tính: VND</i>					
	Số phải thu đầu năm	Số phải nộp đầu năm	Số phải nộp trong năm	Số đã thực nộp trong năm	Số phải thu cuối năm	Số phải nộp cuối năm
16. Thuế và các khoản phải nộp Nhà nước	-	7.219.685	9.742.928.326	7.219.685	-	9.742.928.326
- Thuế giá trị gia tăng đầu ra	-	-	-	-	-	-
- Thuế giá trị gia tăng hàng nhập khẩu	-	-	12.973.880.506	12.973.880.506	-	-
- Thuế tiêu thụ đặc biệt	2.061.601	-	-	-	2.061.601	-
- Thuế xuất nhập khẩu	-	-	620.105.609	620.105.609	-	-
- Thuế thu nhập doanh nghiệp	-	1.788.707.237	(3.094.151.932)	-	1.503.534.121	198.089.426
- Thuế thu nhập cá nhân	-	-	128.944.486	128.944.486	-	-
- Thuế nhà đất, tiền thuê đất	-	-	7.417.162.815	7.417.162.815	-	-
- Thuế bảo vệ môi trường và các loại thuế khác	-	533.670.505	280.653.000	280.653.000	-	533.670.505
Cộng	2.061.601	2.329.597.427	28.069.522.810	21.427.966.101	1.505.595.722	10.474.688.257

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

17. Chi phí phải trả

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ngắn hạn</i>	30.834.260.527	19.421.415.714
- Chi phí lãi vay	29.383.247.631	18.491.198.916
- Các khoản trích trước khác	1.451.012.896	930.216.798
Cộng	30.834.260.527	19.421.415.714

18. Các khoản phải trả, phải nộp khác

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>a. Ngắn hạn</i>	444.376.185.629	48.007.665.099
- Tài sản thừa chờ giải quyết	1.927.941.213	1.927.941.213
- Kinh phí công đoàn	131.005.378	30.444.678
- Bảo hiểm xã hội	129.734.600	452.279.500
- Nhận ký quỹ, ký cược ngắn hạn	15.000.000	15.000.000
- Các khoản phải trả, phải nộp khác	442.172.504.438	45.581.999.708
+ <i>Phải trả về cổ tức</i>	<i>1.052.431.900</i>	<i>1.104.384.800</i>
+ <i>Công ty TNHH SEIYO Việt Nam</i>	<i>378.266.667</i>	<i>378.266.667</i>
+ <i>Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông</i>	<i>20.000.000.000</i>	<i>20.000.000.000</i>
+ <i>Đặt cọc mua bất động sản</i>	<i>110.406.776.814</i>	<i>22.223.091.100</i>
+ <i>Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông</i>	<i>308.575.879.823</i>	-
+ <i>Các đối tượng khác</i>	<i>1.759.149.234</i>	<i>1.876.257.141</i>
<i>b. Dài hạn</i>	223.080.000.000	6.040.000.000
- Nhận ký quỹ, ký cược dài hạn	6.080.000.000	6.040.000.000
- Các khoản phải trả, phải nộp khác	217.000.000.000	-
+ <i>Bà Mẫn Ngọc Triều Tiên (*)</i>	<i>217.000.000.000</i>	-
Cộng	667.456.185.629	54.047.665.099

(*) Khoản hợp tác đầu tư vào dự án "Khu đô thị Hanaka Paris" theo hợp đồng góp vốn số 06/2019/HĐGV-HNK ngày 27 tháng 6 năm 2019.

19. Doanh thu chưa thực hiện

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ngắn hạn</i>	-	1.919.402.669
- Các khoản doanh thu chưa thực hiện khác	-	1.919.402.669
Cộng	-	1.919.402.669

20. Vốn chủ sở hữu

a. Bảng đối chiếu biến động của Vốn chủ sở hữu

	<u>Vốn góp của chủ sở hữu</u>	<u>Cổ phiếu quỹ</u>	<u>Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối</u>	<u>Cộng</u>
Số dư đầu năm trước	1.399.000.000.000	-	253.747.067.942	1.652.747.067.94
Tăng vốn trong năm trước	54.726.490.000		-	54.726.490.00
Lãi trong năm trước	-		23.523.323.933	23.523.323.93
Phân phối lợi nhuận	245.273.510.000		(245.273.510.000)	
Số dư cuối năm trước	1.699.000.000.000	-	31.996.881.875	1.730.996.881.87
Số dư đầu năm nay	1.699.000.000.000	-	31.996.881.875	1.730.996.881.87
Lãi trong năm nay	-		4.259.533.383	4.259.533.38
Tặng khác	-		3.528.371.327	3.528.371.32
Giảm khác	-	(200.000.000)	-	(200.000.000)
Số dư cuối năm nay	1.699.000.000.000	(200.000.000)	39.784.786.585	1.738.584.786.58

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

b. Chi tiết vốn góp của chủ sở hữu

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	VND	Tỷ lệ %	VND	Tỷ lệ %
- Vốn góp của các đối tượng khác	1.699.000.000.000	100	1.699.000.000.000	100
+ Công ty TNHH Hồng Ngọc	1.265.442.680.000	74,48	1.265.442.680.000	74,48
+ Ông Mẫn Ngọc Anh	309.638.940.000	18,23	309.638.940.000	18,23
+ Các đối tượng khác	123.918.380.000	7,29	123.918.380.000	7,29
Cộng	1.699.000.000.000	100	1.699.000.000.000	100

c. Các giao dịch về vốn với các chủ sở hữu và phân phối cổ tức, chia lợi nhuận

	Năm nay	Năm trước
- Vốn góp của chủ sở hữu	-	-
+ Vốn góp đầu năm	1.699.000.000.000	1.399.000.000.000
+ Vốn góp tăng trong năm	-	300.000.000.000
+ Vốn góp giảm trong năm	-	-
+ Vốn góp cuối năm	1.699.000.000.000	1.699.000.000.000
- Cổ tức, lợi nhuận đã chia	-	245.273.510.000

d. Cổ phiếu

	Số cuối năm	Số đầu năm
- Số lượng cổ phiếu đăng ký phát hành	169.900.000	169.900.000
- Số lượng cổ phiếu đã bán ra công chúng	169.900.000	169.900.000
+ Cổ phiếu phổ thông	169.900.000	169.900.000
+ Cổ phiếu ưu đãi	-	-
- Số lượng cổ phiếu được mua lại	20.000	-
+ Cổ phiếu phổ thông	20.000	-
+ Cổ phiếu ưu đãi	-	-
- Số lượng cổ phiếu đang lưu hành	169.880.000	169.900.000
+ Cổ phiếu phổ thông	169.880.000	169.900.000
+ Cổ phiếu ưu đãi	-	-

* Mệnh giá cổ phiếu đang lưu hành: 10.000 đồng/cổ phiếu.

21. Các khoản mục ngoài bảng cân đối kế toán

	Số cuối năm	Số đầu năm
<i>Ngoại tệ các loại</i>		
- USD	1.030,07	1.336,13
- EUR	141,88	141,88

VI. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BÁO CÁO KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG KINH DOANH

01. Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ

	Năm nay	Năm trước
- Doanh thu bán hàng, thành phẩm	1.510.078.343.183	2.677.041.360.450
- Doanh thu cung cấp dịch vụ	16.725.187.112	24.068.450.272
- Doanh thu hợp đồng xây dựng	136.287.316.065	-
Cộng	1.663.090.846.360	2.701.109.810.722

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Ngoài doanh thu với các bên liên quan của Công ty được thuyết minh tại mục V.02, Công ty còn doanh thu với các bên liên quan khác như sau:

	<i>Đơn vị tính: VND</i>	
	Năm nay	Năm trước
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	14.345.834.016	40.165.087.266
02. Các khoản giảm trừ doanh thu		
	Năm nay	Năm trước
- Hàng bán bị trả lại	4.794.200.365	-
- Giảm giá hàng bán	-	21.646.154
Cộng	4.794.200.365	21.646.154
03. Giá vốn hàng bán		
	Năm nay	Năm trước
- Giá vốn của hàng hóa đã bán	1.424.312.566.848	2.575.348.579.365
- Giá vốn của dịch vụ đã cung cấp	12.406.490.336	3.332.633.436
- Giá vốn của hợp đồng xây dựng	136.287.316.065	-
Cộng	1.573.006.373.249	2.578.681.212.801
04. Doanh thu hoạt động tài chính		
	Năm nay	Năm trước
- Lãi tiền gửi	7.212.821.603	43.965.687
- Lãi bán các khoản đầu tư	-	31.218.636.344
- Cổ tức, lợi nhuận được chia	104.640.800	508.332.000
- Lãi chênh lệch tỷ giá	562.287.100	237.455.966
Cộng	7.879.749.503	32.008.389.997
05. Chi phí tài chính		
	Năm nay	Năm trước
- Lãi tiền vay	50.072.174.579	79.761.450.040
- Lỗ chênh lệch tỷ giá	348.867.394	1.210.743.518
- Chi phí tài chính khác	150.000.000	-
Cộng	50.571.041.973	80.972.193.558
06. Thu nhập khác		
	Năm nay	Năm trước
- Lãi thanh lý, nhượng bán TSCĐ	-	7.104.698.064
- Chênh lệch góp vốn bằng tài sản	-	20.913.751.890
- Tiền phạt vi phạm hợp đồng thu được	-	24.629.209
- Các khoản khác	34.635.940	48.365.312
Cộng	34.635.940	28.091.444.475
07. Chi phí khác		
	Năm nay	Năm trước
- Các khoản phạt vi phạm hành chính	206.645.283	423.050.836
- Các khoản khác	65.030.968	1.648.672.389
Cộng	271.676.251	2.071.723.225

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

08. Chi phí bán hàng và chi phí quản lý doanh nghiệp

	Năm nay	Năm trước
a. Các khoản chi phí quản lý doanh nghiệp phát sinh	31.675.135.003	55.041.637.842
- Chi phí nhân viên quản lý	9.286.423.123	16.273.629.228
- Chi phí vật liệu quản lý	1.272.194.075	1.374.285.136
- Chi phí đồ dùng văn phòng	205.890.739	296.337.325
- Chi phí khấu hao TSCĐ	3.611.400.787	2.098.490.951
- Thuế, phí và lệ phí	4.198.013.989	5.140.488.305
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	2.362.132.924	4.037.708.727
- Các khoản chi phí quản lý doanh nghiệp khác	10.739.079.366	25.820.698.170
b. Các khoản chi phí bán hàng phát sinh	6.427.271.579	13.186.785.976
- Chi phí nhân viên	193.118.900	1.661.586.169
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	4.754.073.040	4.576.150.444
- Các khoản chi phí bán hàng khác	1.480.079.639	6.949.049.363
Cộng	38.102.406.582	68.228.423.818

09. Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hiện hành

	Năm nay	Năm trước
- Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp tính trên thu nhập chịu thuế năm hiện hành	434.219.395	3.962.590.722
- Điều chỉnh chi phí thuế TNDN của các năm trước vào chi phí thuế TNDN hiện hành năm nay	-	-
Tổng chi phí thuế TNDN hiện hành	434.219.395	3.962.590.722

10. Thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại

	Số cuối năm	Số đầu năm
- Chi phí thuế TNDN hoãn lại phát sinh từ các khoản chênh lệch tạm thời phải chịu thuế	(434.219.395)	3.748.530.983
Tổng chi phí thuế TNDN hoãn lại	(434.219.395)	3.748.530.983

11. Chi phí sản xuất kinh doanh theo yếu tố

	Năm nay	Năm trước
- Chi phí nguyên liệu, vật liệu	1.478.084.814	195.261.071.373
- Chi phí nhân công	18.028.364.536	30.448.334.628
- Chi phí khấu hao tài sản cố định	12.873.785.274	10.141.279.685
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	153.260.884.183	41.179.161.348
- Chi phí khác bằng tiền	176.928.645.320	73.414.531.857
Cộng	362.569.764.127	350.444.378.891

VII. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BÁO CÁO LƯU CHUYỂN TIỀN TỆ

Không có thông tin.

VIII. NHỮNG THÔNG TIN KHÁC

01. Các sự kiện phát sinh sau ngày kết thúc năm tài chính

Ban Tổng Giám đốc Công ty khẳng định không có sự kiện nào phát sinh sau ngày 31 tháng 3 năm 2020 cho đến thời điểm lập báo cáo này mà chưa được xem xét điều chỉnh số liệu hoặc công bố trong Báo cáo tài chính riêng.

02. Giao dịch với các bên liên quan

Giao dịch với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan

Các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan gồm: các thành viên Hội đồng quản trị, Ban Tổng Giám đốc và Phụ trách kế toán.

Đơn vị tính: VND

Tại ngày kết thúc năm tài chính, công nợ với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan như sau:

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
Ban điều hành		
+ Phải thu ngắn hạn khác	58.320.321.333	58.295.300.205
Cộng nợ phải thu	<u>58.320.321.333</u>	<u>58.295.300.205</u>
Ban điều hành		
+ Phải trả ngắn hạn khác	-	-
Cộng nợ phải trả	<u>-</u>	<u>-</u>

Thu nhập của các thành viên quản lý chủ chốt như sau:

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
Tiền lương	1.320.000.000	2.520.000.000
Cộng	<u>1.320.000.000</u>	<u>2.520.000.000</u>

Giao dịch với các bên liên quan khác

Các bên liên quan khác với Công ty gồm:

<u>Bên liên quan</u>	<u>Mối quan hệ</u>
- Công ty TNHH Hồng Ngọc	Công ty mẹ
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	Công ty con
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	Công ty con
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn	Công ty con
- Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	Công ty con
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	Công ty liên kết
- Công ty Cổ phần Tư vấn thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	Công ty liên kết
- Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	Công ty liên kết
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông - Chủ tịch Hội đồng quản trị Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông là con ruột của Ông Mẫn Ngọc Anh - Chủ tịch Hội đồng quản trị kiêm Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Ngoài các nghiệp vụ đã thuyết minh tại mục V.02 và VI.01, các nghiệp vụ khác phát sinh trong năm giữa Công ty với các bên liên quan khác.

	<i>Đơn vị tính: VND</i>	
	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông		
+ Thuê thầu phụ	46.611.075.727	145.220.964.814
+ Mua nguyên liệu, vật liệu	14.426.642.564	117.149.507.796
+ Bán tài sản	-	59.660.768.366
+ Mua hàng hóa	22.711.105.000	-
+ Chi phí thuê tài sản	430.000.000	-

Tại ngày kết thúc năm tài chính, ngoài các số dư đã thuyết minh tại mục V.03, V.04, V.05, V.14, V.18, công nợ khác với các bên liên quan khác như sau:

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
Công ty Hồng Ngọc (TNHH)		
+ Phải thu khác	60.000.000.000	60.000.000.000

03. Thông tin bộ phận

Thông tin bộ phận được trình bày theo lĩnh vực kinh doanh và khu vực địa lý. Báo cáo bộ phận chính yếu là theo lĩnh vực kinh doanh. Báo cáo bộ phận thứ yếu theo khu vực địa lý.

Lĩnh vực kinh doanh:

Công ty có các lĩnh vực kinh doanh chính sau:

- Sản xuất: Máy biến áp.
- Thương mại: Nguyên vật liệu sản xuất dây cáp, vỏ lon và thành phẩm vỏ lon, dây cáp,...
- Dịch vụ: Đại lý bảo hiểm, cho thuê kho bãi, nhà hàng,...
- Đầu tư vốn: thanh lý nhượng bán vốn tại các Công ty mà Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka đang đầu tư.

Thông tin về kết quả kinh doanh, tài sản cố định và các tài sản dài hạn khác và giá trị các khoản chi phí lớn không bằng tiền của bộ phận theo lĩnh vực kinh doanh của Công ty như sau:

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	<i>Đơn vị tính: VND</i>				
	Sản xuất	Thương mại	Dịch vụ	Hoạt động khác	Cộng
Năm nay					
Doanh thu thuần từ bán hàng ra bên ngoài	252.613.296.920	1.252.670.845.898	16.725.187.112	136.287.316.065	1.658.296.645.995
Doanh thu thuần từ bán hàng cho các bộ phận khác	-	-	-	-	-
Chi phí phân bổ	247.131.154.162	1.237.882.854.383	15.971.004.246	136.287.316.065	1.637.272.328.856
Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh	5.482.142.758	14.787.991.515	754.182.866	-	21.024.317.139
Tổng chi phí đã phát sinh để mua tài sản cố định và tài sản dài hạn	106.259.902.092	526.926.662.458	8.548.000.409	-	641.734.564.959
Tổng chi phí khấu hao tài sản cố định và phân bổ chi phí trả trước dài hạn	2.108.555.257	10.456.004.215	169.621.191	-	12.734.180.663
Số cuối năm nay					
Tài sản trực tiếp của bộ phận	662.018.198.730	3.282.847.368.344	43.831.335.802	-	3.988.696.902.876
Tài sản không phân bổ					980.630.724.576
Tổng tài sản	662.018.198.730	3.282.847.368.344	43.831.335.802	-	4.969.327.627.452
Nợ phải trả bộ phận	536.217.869.683	2.659.022.706.210	35.502.264.974	-	3.230.742.840.867
Nợ phải trả không phân bổ					-
Tổng nợ phải trả	536.217.869.683	2.659.022.706.210	35.502.264.974	-	3.230.742.840.867

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

Năm trước	Sản xuất	Thương mại	Dịch vụ	Hoạt động khác	Cộng
Doanh thu thuần từ bán hàng ra bên ngoài	203.993.354.845	2.473.026.359.451	24.068.450.272	-	2.701.088.164.568
Doanh thu thuần từ bán hàng cho các bộ phận khác	-	-	-	-	-
Chi phí phân bổ	200.422.903.073	2.472.602.332.681	23.626.316.369	(778.111.943)	2.695.873.440.180
Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh	3.570.451.772	424.026.770	442.133.903	778.111.943	5.214.724.388
Tổng chi phí đã phát sinh để mua tài sản cố định và tài sản dài hạn	16.359.097.647	153.675.176.439	1.495.626.331	-	171.529.900.417
Tổng chi phí khấu hao tài sản cố định và phân bổ chi phí trả trước dài hạn	6.854.858.032	3.254.745.212	31.676.441	-	10.141.279.685
Số cuối năm trước					
Tài sản trực tiếp của bộ phận	671.793.976.562	2.440.215.978.043	23.681.086.722	-	3.135.691.041.327
Tài sản không phân bổ					957.111.197.675
Tổng tài sản	671.793.976.562	2.440.215.978.043	23.681.086.722	-	4.092.802.239.002
Nợ phải trả bộ phận	178.369.815.770	2.162.390.321.310	21.045.220.047	-	2.361.805.357.127
Nợ phải trả không phân bổ					-
Tổng nợ phải trả	178.369.815.770	2.162.390.321.310	21.045.220.047	-	2.361.805.357.127

Khu vực địa lý

Toàn bộ hoạt động của Công ty chỉ diễn ra trên lãnh thổ Việt Nam.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
 Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

04. Giá trị hợp lý của tài sản và nợ phải trả tài chính

	Giá trị sổ sách		Giá trị hợp lý	
	Số cuối năm	Dự phòng	Số đầu năm	Dự phòng
	Giá trị ghi số		Giá trị ghi số	
Tài sản tài chính				
Tiền và các khoản tương đương tiền	1.348.189.363	-	14.037.484.179	-
Phải thu khách hàng và phải thu khác	305.871.511.103	-	357.631.077.871	-
Đầu tư tài chính ngắn hạn	-	-	-	-
Đầu tư tài chính dài hạn	14.661.488.359	-	11.459.050.447	-
Cộng	321.881.188.825	-	383.127.612.497	-

	Giá trị sổ sách		Giá trị hợp lý	
	Số cuối năm	Số đầu năm	Số cuối năm	Số đầu năm
Nợ phải trả tài chính				
Phải trả cho người bán	681.738.628.507	493.435.249.166	(*)	(*)
Vay và nợ	1.822.649.945.077	1.725.314.834.654	(*)	(*)
Chi phí phải trả	30.834.260.527	19.421.415.714	(*)	(*)
Các khoản phải trả khác	659.172.504.438	45.581.999.708	(*)	(*)
Cộng	3.194.395.338.549	2.283.753.499.242		

(*): Công ty chưa xác định giá trị hợp lý của các công cụ tài chính do không có giá niêm yết trên thị trường và Chuẩn mực kế toán Việt Nam, Chế độ kế toán Doanh nghiệp Việt Nam hiện không có hướng dẫn về các xác định giá trị hợp lý sử dụng các kỹ thuật định giá. Do vậy, Công ty không thuyết minh giá trị hợp lý của tài sản tài chính và nợ phải trả tài chính. Giá trị hợp lý của các công cụ tài chính này có thể khác với giá trị ghi số.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

05. Rủi ro tín dụng

Rủi ro tín dụng là rủi ro mà một bên tham gia trong hợp đồng không có khả năng thực hiện được nghĩa vụ của mình dẫn đến tổn thất về tài chính cho Công ty.

Công ty có các rủi ro tín dụng từ các hoạt động kinh doanh (chủ yếu đối với các khoản phải thu khách hàng) và hoạt động tài chính (tiền gửi ngân hàng và các công cụ tài chính khác).

Phải thu khách hàng

Công ty giảm thiểu rủi ro tín dụng bằng cách chỉ giao dịch với các đơn vị có khả năng tài chính tốt và nhân viên kế toán công nợ thường xuyên theo dõi nợ phải thu để đôn đốc thu hồi. Trên cơ sở này và khoản phải thu của Công ty liên quan đến nhiều khách hàng khác nhau nên rủi ro tín dụng không tập trung vào một khách hàng nhất định.

Tiền gửi ngân hàng

Phần lớn tiền gửi ngân hàng của Công ty được gửi tại các ngân hàng lớn, có uy tín ở Việt Nam. Công ty nhận thấy mức độ tập trung rủi ro tín dụng đối với tiền gửi ngân hàng là thấp.

06. Rủi ro thanh khoản

Rủi ro thanh khoản là rủi ro Công ty gặp khó khăn khi thực hiện nghĩa vụ tài chính do thiếu tiền.

Ban Tổng Giám đốc chịu trách nhiệm cao nhất trong quản lý rủi ro thanh khoản. Rủi ro thanh khoản của Công ty chủ yếu phát sinh từ việc các tài sản tài chính và nợ phải trả tài chính có các thời điểm đáo hạn lệch nhau.

Công ty quản lý rủi ro thanh khoản thông qua việc duy trì một lượng tiền và các khoản tương đương tiền phù hợp và các khoản vay ở mức mà Ban Tổng Giám đốc cho là đủ để đáp ứng nhu cầu hoạt động của Công ty nhằm giảm thiểu ảnh hưởng của những biến động về luồng tiền.

Thời hạn thanh toán của các khoản nợ phải trả tài chính dựa trên các khoản thanh toán dự kiến theo hợp đồng chưa được chiết khấu như sau:

	<i>Đơn vị tính: VND</i>			
	Từ 1 năm trở xuống	Trên 1 năm đến 5 năm	Trên 5 năm	Cộng
Số cuối năm				
Phải trả cho người bán	528.809.514.426	152.929.114.081	-	681.738.628.507
Vay và nợ	679.257.578.447	825.514.366.630	317.878.000.000	1.822.649.945.077
Chi phí phải trả	30.834.260.527	-	-	30.834.260.527
Các khoản phải trả khác	442.172.504.438	217.000.000.000	-	659.172.504.438
Cộng	1.681.073.857.838	1.195.443.480.711	317.878.000.000	3.194.395.338.549
Số đầu năm				
Phải trả cho người bán	386.357.328.492	107.077.920.674	-	493.435.249.166
Vay và nợ	1.032.782.705.722	408.741.011.429	283.791.117.503	1.725.314.834.654
Chi phí phải trả	19.421.415.714	-	-	19.421.415.714
Các khoản phải trả khác	45.581.999.708	-	-	45.581.999.708
Cộng	1.484.143.449.636	515.818.932.103	283.791.117.503	2.283.753.499.242

07. Rủi ro thị trường

Rủi ro thị trường là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của giá thị trường. Rủi ro thị trường bao gồm 3 loại: rủi ro ngoại tệ, rủi ro lãi suất và rủi ro về giá khác.

Rủi ro ngoại tệ

Rủi ro ngoại tệ là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của tỷ giá hối đoái.

Rủi ro lãi suất

Rủi ro lãi suất là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của lãi suất thị trường.

Rủi ro lãi suất của Công ty chủ yếu liên quan đến tiền, các khoản tiền gửi ngắn hạn, cho vay và các khoản vay.

Công ty quản lý rủi ro lãi suất bằng cách phân tích tình hình thị trường để có được các lãi suất có lợi nhất và vẫn nằm trong giới hạn quản lý rủi ro của mình.

Rủi ro về giá khác

Rủi ro về giá khác là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của giá thị trường ngoài thay đổi của lãi suất và tỷ giá hối đoái.

08. Thông tin so sánh

Số liệu so sánh là số liệu trên Báo cáo tài chính riêng cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2019 đã được kiểm toán bởi Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt.

09. Thông tin về hoạt động liên tục

Trong năm tài chính, không có hoạt động hoặc sự kiện phát sinh nào có ảnh hưởng đáng kể đến khả năng hoạt động liên tục của Công ty. Vì vậy, Báo cáo tài chính riêng của Công ty được lập trên cơ sở giả định Công ty sẽ hoạt động liên tục.

Người lập biểu



Trần Thị Thanh Huyền

Phụ trách kế toán



Trần Thị Thanh Huyền

Bắc Ninh, ngày 01 tháng 6 năm 2020

Tổng Giám đốc



Mẫn Ngọc Anh

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA
BÁO CÁO TÀI CHÍNH RIÊNG
cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2021
đã được kiểm toán

MỤC LỤC

	Trang
Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc	2 – 4
Báo cáo kiểm toán độc lập	5
Báo cáo tài chính riêng đã được kiểm toán	6 – 47
Bảng cân đối kế toán	6 – 8
Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh	9
Báo cáo lưu chuyển tiền tệ	10 – 11
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính	12 – 47

BÁO CÁO CỦA BAN TỔNG GIÁM ĐỐC

Ban Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka (sau đây gọi tắt là “Công ty”) trình bày Báo cáo này cùng với Báo cáo tài chính riêng của Công ty cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2021 đã được kiểm toán bởi các kiểm toán viên độc lập.

KHÁI QUÁT VỀ CÔNG TY

Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka được thành lập và hoạt động theo Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh lần đầu số 2300296337 ngày 14 tháng 02 năm 2007 và các Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp thay đổi từ lần thứ 01 đến lần thứ 13 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Ninh cấp.

Hoạt động chính của Công ty theo Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp bao gồm:

- Sản xuất các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp đến 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sản xuất các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV, công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sản xuất bán thành phẩm máy biến áp: Xê băng, cắt chéo lõi tôn silic, vỏ tải nhiệt máy biến áp phân phối dạng cánh sóng và vỏ máy biến áp truyền tải đến 220KV;
- Sản xuất tủ điện, bảng điện trung, hạ thế có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại trạm biến áp trọn bộ kiểu kiot có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại dây đồng trần và tráng sơn cách điện kỹ thuật điện đường kính từ 0,1 đến 8 và 12,5 (mm);
- Sản xuất các loại dây nhôm kỹ thuật điện đường kính từ 1 đến 9,5 mm;
- Sản xuất dây và cáp nhôm trần, đồng trần, dây nhôm trần lõi thép có tiết diện đến 1.200mm², điện áp đến 500KV;
- Sản xuất cáp điện ngầm trung, hạ thế lõi đồng/nhôm điện áp đến 35KV, cáp ngầm siêu cao áp đến 220KV bọc PVC/XLPE (gồm cả vụn xoắn, bọc thép, chống thấm);
- Sản xuất dây điện dân dụng, cáp điều khiển, cáp thông tin;
- Sản xuất các loại cáp điện chống cháy nổ, chống nhiễm mặn, chống thấm, các thiết bị điện phục vụ cho ngành đóng tàu và khai thác khoáng sản;
- Sản xuất dây đồng dẹt dạng trần và tráng sơn cách điện, bọc giấy, đồng thanh cái, đồng ống, đầu cốt (các sản phẩm bằng đồng);
- Đúc các linh kiện đồng, nhôm dùng cho nhà máy biến áp, dây cáp điện, công tắc cầu dao, cầu chì, máy ngắt, tủ bảng điện;
- Sản xuất các cầu dao, máy cắt, cầu chì;
- Sản xuất các phụ tùng, phụ kiện đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 500KV;
- Kinh doanh xuất nhập khẩu vật tư, nguyên liệu, máy móc thiết bị, dụng cụ, phụ tùng, phụ kiện phục vụ cho sản xuất thiết bị điện và các ngành công nghiệp, điện lực, nông nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Xây lắp các đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 330KV;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp tới 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV; công suất từ 25MVA đến 450MVA;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc (tiếp theo)

- Sửa chữa, bảo hành máy móc thiết bị, linh kiện trong các lĩnh vực điện, công nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Kinh doanh, đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp;
- Sản xuất kinh doanh bao bì, đồ hộp cho ngành ăn uống, bia rượu;
- Kinh doanh các dịch vụ chăm sóc sức khỏe, sắc đẹp, tắm quất, xông hơi, xoa bóp, bấm huyệt, vật lý trị liệu;
- Đầu tư kinh doanh bất động sản;
- Cho thuê bãi đỗ xe.

Trụ sở chính của Công ty đặt tại Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh.

HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ

Các thành viên của Hội đồng quản trị trong năm và đến thời điểm lập báo cáo này gồm:

Ông Mẫn Ngọc Anh	Chủ tịch
Ông Mẫn Hồng Cần	Ủy viên
Bà Nguyễn Thị Quế	Ủy viên
Ông Đỗ Văn Cương	Ủy viên
Ông Trần Vĩnh Hưng	Ủy viên

BAN TỔNG GIÁM ĐỐC VÀ PHỤ TRÁCH KẾ TOÁN

Ban Tổng Giám đốc và Phụ trách kế toán trong năm và đến thời điểm lập báo cáo này gồm:

Ông Mẫn Ngọc Anh	Tổng Giám đốc
Ông Mẫn Hồng Cần	Phó Tổng Giám đốc
Ông Đỗ Văn Cương	Phó Tổng Giám đốc
Ông Vũ Anh Tuấn	Phó Tổng Giám đốc
Ông Trương Thế Mạnh	Phó Tổng Giám đốc
Ông Lê Anh Dũng	Phó Tổng Giám đốc
Ông Nguyễn Việt Khoa	Phó Tổng Giám đốc
Bà Trần Thị Thanh Huyền	Phụ trách kế toán

KIỂM TOÁN VIÊN

Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt (AASCN) đã kiểm toán Báo cáo tài chính riêng cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2021.

TRÁCH NHIỆM CỦA BAN TỔNG GIÁM ĐỐC

Ban Tổng Giám đốc Công ty chịu trách nhiệm về việc lập Báo cáo tài chính riêng phản ánh trung thực, hợp lý tình hình tài chính, kết quả hoạt động kinh doanh và tình hình lưu chuyển tiền tệ của Công ty trong năm. Trong quá trình lập Báo cáo tài chính riêng, Ban Tổng Giám đốc Công ty cam kết đã tuân thủ các yêu cầu sau:

- Lựa chọn các chính sách kế toán thích hợp và áp dụng các chính sách này một cách nhất quán;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Báo cáo của Ban Tổng Giám đốc (tiếp theo)

- Thực hiện các đánh giá và các ước tính một cách hợp lý và thận trọng;
- Nêu rõ các chuẩn mực kế toán áp dụng cho Công ty có được tuân thủ hay không và tất cả các sai lệch trọng yếu đã được trình bày và giải thích trong Báo cáo tài chính riêng;
- Lập Báo cáo tài chính riêng dựa trên cơ sở hoạt động kinh doanh liên tục, trừ trường hợp không thể cho rằng Công ty sẽ tiếp tục hoạt động liên tục;
- Thiết lập và thực hiện hệ thống kiểm soát nội bộ một cách hữu hiệu nhằm hạn chế rủi ro có sai sót trọng yếu do gian lận hoặc nhầm lẫn trong việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng.

Ban Tổng Giám đốc Công ty đảm bảo rằng các sổ kế toán được lưu giữ để phản ánh tình hình tài chính của Công ty với mức độ trung thực, hợp lý tại bất cứ thời điểm nào và đảm bảo rằng Báo cáo tài chính riêng tuân thủ các quy định hiện hành của Nhà nước, đồng thời có trách nhiệm trong việc bảo đảm an toàn tài sản của Công ty và thực hiện các biện pháp thích hợp để ngăn chặn, phát hiện các hành vi gian lận và các vi phạm khác.

Ban Tổng Giám đốc Công ty cam kết đã tuân thủ các yêu cầu nêu trên trong việc lập Báo cáo tài chính riêng.

Bắc Ninh, ngày 10 tháng 7 năm 2021

Chủ tịch HĐQT



Mãn Ngọc Anh

Số: 149/2021/BCKT-AASCN

BÁO CÁO KIỂM TOÁN ĐỘC LẬP

**Kính gửi: HỘI ĐỒNG QUẢN TRỊ VÀ BAN TỔNG GIÁM ĐỐC
CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA**

Chúng tôi đã kiểm toán Báo cáo tài chính riêng kèm theo của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka, được lập ngày 10 tháng 7 năm 2021, từ trang 06 đến trang 47, bao gồm: Bảng cân đối kế toán tại ngày 31 tháng 3 năm 2021, Báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh, Báo cáo lưu chuyển tiền tệ cho năm tài chính kết thúc cùng ngày và Bản thuyết minh báo cáo tài chính.

Trách nhiệm của Ban Tổng Giám đốc

Ban Tổng Giám đốc Công ty chịu trách nhiệm về việc lập và trình bày trung thực và hợp lý báo cáo tài chính riêng của Công ty theo chuẩn mực kế toán, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam và các quy định pháp lý có liên quan đến việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng và chịu trách nhiệm về kiểm soát nội bộ mà Ban Tổng Giám đốc xác định là cần thiết để đảm bảo cho việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng không có sai sót trọng yếu do gian lận hoặc nhầm lẫn.

Trách nhiệm của Kiểm toán viên

Trách nhiệm của chúng tôi là đưa ra ý kiến về Báo cáo tài chính riêng dựa trên kết quả của cuộc kiểm toán. Chúng tôi đã tiến hành kiểm toán theo các chuẩn mực kiểm toán Việt Nam. Các chuẩn mực này yêu cầu chúng tôi tuân thủ chuẩn mực và các quy định về đạo đức nghề nghiệp, lập kế hoạch và thực hiện cuộc kiểm toán để đạt được sự đảm bảo hợp lý về việc liệu Báo cáo tài chính riêng của Công ty có còn sai sót trọng yếu hay không.

Công việc kiểm toán bao gồm thực hiện các thủ tục nhằm thu thập các bằng chứng kiểm toán về các số liệu và thuyết minh trên báo cáo tài chính riêng. Các thủ tục kiểm toán được lựa chọn dựa trên xét đoán của kiểm toán viên, bao gồm đánh giá rủi ro có sai sót trọng yếu trong Báo cáo tài chính riêng do gian lận hoặc nhầm lẫn. Khi thực hiện đánh giá các rủi ro này, kiểm toán viên đã xem xét kiểm soát nội bộ của Công ty liên quan đến việc lập và trình bày Báo cáo tài chính riêng trung thực, hợp lý nhằm thiết kế các thủ tục kiểm toán phù hợp với tình hình thực tế, tuy nhiên không nhằm mục đích đưa ra ý kiến về hiệu quả của kiểm soát nội bộ của Công ty. Công việc kiểm toán cũng bao gồm đánh giá tính thích hợp của các chính sách kế toán được áp dụng và tính hợp lý của các ước tính kế toán của Ban Tổng Giám đốc cũng như đánh giá việc trình bày tổng thể báo cáo tài chính riêng.

Chúng tôi tin tưởng rằng các bằng chứng kiểm toán mà chúng tôi đã thu thập được là đầy đủ và thích hợp làm cơ sở cho ý kiến kiểm toán của chúng tôi.

Ý kiến của kiểm toán viên

Theo ý kiến của chúng tôi, Báo cáo tài chính riêng đã phản ánh trung thực và hợp lý trên các khía cạnh trọng yếu tình hình tài chính của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka tại ngày 31 tháng 3 năm 2021, cũng như kết quả hoạt động kinh doanh và các luồng lưu chuyển tiền tệ trong năm tài chính kết thúc cùng ngày, phù hợp với các chuẩn mực, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam hiện hành và các quy định pháp lý có liên quan đến việc lập và trình bày báo cáo tài chính riêng.

**Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn
Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt**

Giám đốc



Bùi Ngọc Vương

Số Giấy CN ĐKHN kiểm toán: 0941-2018-152-1

Hà Nội, ngày 10 tháng 7 năm 2021

Kiểm toán viên



Phạm Đức Bảo

Số Giấy CN ĐKHN kiểm toán: 5308-2020-152-1

Trụ sở chính

29 Hoàng Sa, Phường Đa Kao, Quận 1, TP. Hồ Chí Minh
Điện thoại: 028 3910 3908 / Fax: 028 3910 4880
Email: namviet@aascn.com.vn / Web: www.aascn.com.vn

Chi nhánh Hà Nội

P408 Tòa 17T1 đường Hoàng Đạo Thúy, phường Yên Hòa, quận Cầu Giấy, Hà Nội / Điện thoại: 024 6281.1281
Email: info@namviethn.vn / Web: www.aascn.com.vn

BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN

Tại ngày 31 tháng 3 năm 2021

Đơn vị tính: VND

STT	TÀI SẢN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
A.	TÀI SẢN NGẮN HẠN	100		2.070.358.456.076	1.766.851.167.308
I.	Tiền và các khoản tương đương tiền	110		10.048.740.176	1.348.189.363
1.	Tiền	111	V.01	10.048.740.176	1.348.189.363
2.	Các khoản tương đương tiền	112		-	-
II.	Đầu tư tài chính	120		-	-
1.	Chứng khoán kinh doanh	121		-	-
2.	Dự phòng giảm giá chứng khoán kinh doanh (*)	122		-	-
3.	Đầu tư nắm giữ đến ngày đáo hạn	123		-	-
III.	Các khoản phải thu ngắn hạn	130		995.220.630.941	1.557.988.037.085
1.	Phải thu ngắn hạn của khách hàng	131	V.03	224.656.506.215	168.267.927.696
2.	Trả trước cho người bán ngắn hạn	132	V.04	679.814.761.396	1.314.002.655.836
3.	Phải thu nội bộ ngắn hạn	133		-	-
4.	Phải thu theo tiến độ kế hoạch hợp đồng xây dựng	134		-	-
5.	Phải thu về cho vay ngắn hạn	135		-	-
6.	Phải thu ngắn hạn khác	136	V.05	90.749.363.330	75.717.453.553
7.	Dự phòng phải thu ngắn hạn khó đòi (*)	137		-	-
8.	Tài sản thiếu chờ xử lý	139		-	-
IV.	Hàng tồn kho	140	V.06	1.057.407.240.949	195.883.967.924
1.	Hàng tồn kho	141		1.057.407.240.949	195.883.967.924
2.	Dự phòng giảm giá hàng tồn kho (*)	149		-	-
V.	Tài sản ngắn hạn khác	150		7.681.844.010	11.630.972.936
1.	Chi phí trả trước ngắn hạn	151	V.12	1.116.075.977	1.903.298.765
2.	Thuế giá trị gia tăng được khấu trừ	152		4.938.444.953	8.222.078.449
3.	Thuế và các khoản khác phải thu Nhà nước	153	V.16	1.627.323.080	1.505.595.722
4.	Giao dịch mua bán lại trái phiếu Chính phủ	154		-	-
5.	Tài sản ngắn hạn khác	155		-	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bảng cân đối kế toán (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	TÀI SẢN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
B.	TÀI SẢN DÀI HẠN	200		3.280.211.695.908	3.202.476.460.144
I.	Các khoản phải thu dài hạn	210		832.093.037.504	63.708.516.113
1.	Phải thu dài hạn của khách hàng	211	V.03	647.884.143.873	-
2.	Trả trước cho người bán dài hạn	212	V.04	121.187.702.961	-
6.	Phải thu dài hạn khác	216	V.05	63.021.190.670	63.708.516.113
II.	Tài sản cố định	220		56.001.039.388	66.192.527.871
1.	Tài sản cố định hữu hình	221	V.08	32.962.902.656	34.351.344.310
	- Nguyên giá	222		80.565.419.521	79.783.564.044
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	223		(47.602.516.865)	(45.432.219.734)
2.	Tài sản cố định thuê tài chính	224	V.09	22.140.435.190	30.914.390.959
	- Nguyên giá	225		43.869.778.062	43.869.778.062
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	226		(21.729.342.872)	(12.955.387.103)
3.	Tài sản cố định vô hình	227	V.10	897.701.542	926.792.602
	- Nguyên giá	228		1.463.337.543	1.463.337.543
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	229		(565.636.001)	(536.544.941)
III.	Bất động sản đầu tư	230	V.11	32.731.646.628	30.218.966.188
	- Nguyên giá	231		34.248.178.718	31.498.178.718
	- Giá trị hao mòn lũy kế (*)	232		(1.516.532.090)	(1.279.212.530)
IV.	Tài sản dở dang dài hạn	240	V.07	1.330.819.273.937	2.061.203.958.972
1.	Chi phí sản xuất, kinh doanh dở dang dài hạn	241		-	-
2.	Chi phí xây dựng cơ bản dở dang	242		1.330.819.273.937	2.061.203.958.972
V.	Đầu tư tài chính dài hạn	250	V.02	1.025.198.608.992	979.282.535.213
1.	Đầu tư vào công ty con	251		839.385.772.775	928.325.046.854
2.	Đầu tư vào công ty liên doanh, liên kết	252		36.301.000.000	36.296.000.000
3.	Đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	253		149.511.836.217	14.661.488.359
4.	Dự phòng đầu tư tài chính dài hạn (*)	254		-	-
5.	Đầu tư nắm giữ đến ngày đáo hạn	255		-	-
VI.	Tài sản dài hạn khác	260		3.368.089.459	1.869.955.787
1.	Chi phí trả trước dài hạn	261	V.12	3.368.089.459	1.869.955.787
	TỔNG CỘNG TÀI SẢN	270		5.350.570.151.984	4.969.327.627.452

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bảng cân đối kế toán (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	NGUỒN VỐN	Mã số	Thuyết minh	Số cuối năm	Số đầu năm
C.	NỢ PHẢI TRẢ	300		2.706.491.649.094	3.230.742.840.867
I.	Nợ ngắn hạn	310		1.314.741.396.730	1.702.244.101.365
1.	Phải trả người bán ngắn hạn	311	V.14	601.063.967.574	528.809.514.426
2.	Người mua trả tiền trước ngắn hạn	312	V.15	47.144.405.995	6.289.379.182
3.	Thuế và các khoản phải nộp Nhà nước	313	V.16	4.142.225.337	10.474.688.257
4.	Phải trả người lao động	314		1.637.155.871	2.202.494.897
5.	Chi phí phải trả ngắn hạn	315	V.17	17.196.780.342	30.834.260.527
6.	Phải trả nội bộ ngắn hạn	316		-	-
8.	Doanh thu chưa thực hiện ngắn hạn	318		-	-
9.	Phải trả ngắn hạn khác	319	V.18	20.231.210.873	444.376.185.629
10.	Vay và nợ thuê tài chính ngắn hạn	320	V.13	623.325.650.738	679.257.578.447
II.	Nợ dài hạn	330		1.391.750.252.364	1.528.498.739.502
1.	Phải trả người bán dài hạn	331	V.14	34.132.371	152.929.114.081
6.	Doanh thu chưa thực hiện dài hạn	336	V.19	121.570.688.514	-
7.	Phải trả dài hạn khác	337	V.18	233.044.853.466	223.080.000.000
8.	Vay và nợ thuê tài chính dài hạn	338	V.13	1.028.437.538.617	1.143.392.366.630
11.	Thuế thu nhập hoãn lại phải trả	341		8.663.039.396	9.097.258.791
D.	VỐN CHỦ SỞ HỮU	400		2.644.078.502.890	1.738.584.786.585
I.	Vốn chủ sở hữu	410	V.20	2.644.078.502.890	1.738.584.786.585
1.	Vốn góp của chủ sở hữu	411		2.599.000.000.000	1.699.000.000.000
	- Cổ phiếu phổ thông có quyền biểu quyết	411a		2.599.000.000.000	1.699.000.000.000
	- Cổ phiếu ưu đãi	411b		-	-
5.	Cổ phiếu quỹ	415		-	(200.000.000)
11.	Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối	421		45.078.502.890	39.784.786.585
	- Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối lũy kể đến cuối năm trước	421a		39.784.786.585	35.525.253.202
	- Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối năm nay	421b		5.293.716.305	4.259.533.383
II.	Nguồn kinh phí và quỹ khác	430		-	-
	TỔNG CỘNG NGUỒN VỐN	440		5.350.570.151.984	4.969.327.627.452

Bắc Ninh, ngày 10 tháng 7 năm 2021

Người lập biểu

Phụ trách kế toán

Chủ tịch HĐQT





Vũ Thị Kim Phượng

Trần Thị Thanh Huyền

Mẫn Ngọc Anh

BÁO CÁO KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG KINH DOANH

Từ ngày 01 tháng 4 năm 2020 đến ngày 31 tháng 3 năm 2021

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
1.	Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ	01	VI.01	1.185.885.715.429	1.663.090.846.360
2.	Các khoản giảm trừ doanh thu	02	VI.02	-	4.794.200.365
3.	Doanh thu thuần về bán hàng và cung cấp dịch vụ	10		1.185.885.715.429	1.658.296.645.995
4.	Giá vốn hàng bán	11	VI.03	1.085.498.766.059	1.573.006.373.249
5.	Lợi nhuận gộp về bán hàng và cung cấp dịch vụ	20		100.386.949.370	85.290.272.746
6.	Doanh thu hoạt động tài chính	21	VI.04	529.658.026	7.879.749.503
7.	Chi phí tài chính	22	VI.05	40.305.544.769	50.571.041.973
	<i>Trong đó: Chi phí lãi vay</i>	23		40.292.310.812	50.072.174.579
8.	Chi phí bán hàng	25	VI.08	16.465.936.463	6.427.271.579
9.	Chi phí quản lý doanh nghiệp	26	VI.08	34.434.127.730	31.675.135.003
10.	Lợi nhuận thuần từ hoạt động kinh doanh	30		9.710.998.434	4.496.573.694
11.	Thu nhập khác	31	VI.06	140.678.256	34.635.940
12.	Chi phí khác	32	VI.07	1.089.320.821	271.676.251
13.	Lợi nhuận khác	40		(948.642.565)	(237.040.311)
14.	Tổng lợi nhuận kế toán trước thuế	50		8.762.355.869	4.259.533.383
15.	Chi phí thuế TNDN hiện hành	51	VI.09	3.902.858.959	434.219.395
16.	Chi phí thuế TNDN hoãn lại	52	VI.10	(434.219.395)	(434.219.395)
17.	Lợi nhuận sau thuế TNDN	60		5.293.716.305	4.259.533.383
18.	Lãi cơ bản trên cổ phiếu	70		Không áp dụng	Không áp dụng
19.	Lãi suy giảm trên cổ phiếu	71		Không áp dụng	Không áp dụng

Người lập biểu



Vũ Thị Kim Phượng

Phụ trách kế toán



Trần Thị Thanh Huyền

Bắc Ninh, ngày 10 tháng 7 năm 2021

Chủ tịch HĐQT



Mãn Ngọc Anh

BÁO CÁO LƯU CHUYỂN TIỀN TỆ

(Theo phương pháp gián tiếp)

Từ ngày 01 tháng 4 năm 2020 đến ngày 31 tháng 3 năm 2021

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
I.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động kinh doanh				
1.	<i>Lợi nhuận trước thuế</i>	01		8.762.355.869	4.259.533.383
2.	<i>Điều chỉnh cho các khoản</i>				
-	Khấu hao tài sản cố định và BĐSĐT	02		13.017.118.819	12.873.785.274
-	Các khoản dự phòng	03		-	-
-	Lãi, lỗ chênh lệch tỷ giá hối đoái do đánh giá lại các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ	04		-	-
-	Lãi, lỗ từ hoạt động đầu tư	05		837.442.706	(7.317.462.403)
-	Chi phí lãi vay	06		40.292.310.812	50.072.174.579
-	Các khoản điều chỉnh khác	07		-	-
3.	<i>Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh trước thay đổi vốn lưu động</i>	08		62.909.228.206	59.888.030.833
-	Tăng, giảm các khoản phải thu	09		(141.559.680.878)	(435.850.814.171)
-	Tăng, giảm hàng tồn kho	10		(42.705.645.427)	226.685.427.467
-	Tăng, giảm các khoản phải trả (không kể lãi vay phải trả, thuế TNDN phải nộp)	11		(396.006.702.249)	773.144.240.636
-	Tăng, giảm chi phí trả trước	12		(710.910.884)	732.054.775
-	Tăng, giảm chứng khoán kinh doanh	13		-	-
-	Tiền lãi vay đã trả	14		(40.259.365.658)	(49.589.204.692)
-	Thuế thu nhập doanh nghiệp đã nộp	15		(198.089.426)	-
-	Tiền thu khác từ hoạt động kinh doanh	16		-	-
-	Tiền chi khác từ hoạt động kinh doanh	17		-	-
	<i>Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động kinh doanh</i>	20		(558.531.166.316)	575.009.734.848
II.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động đầu tư				
-	Tiền chi để mua sắm, xây dựng TSCĐ và các TS dài hạn khác	21		(157.081.849.453)	(648.769.890.362)
-	Tiền thu từ thanh lý, nhượng bán TSCĐ và các TS dài hạn khác	22		1.510.000.000	-
-	Tiền chi cho vay, mua các công cụ nợ của đơn vị khác	23		-	-
-	Tiền thu hồi cho vay, bán lại các công cụ nợ của đơn vị khác	24		-	-
-	Tiền chi đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	25		(21.889.011.131)	(42.936.961.754)
-	Tiền thu hồi đầu tư góp vốn vào đơn vị khác	26		615.311.708.258	6.728.140.037
-	Tiền thu lãi cho vay, cổ tức và lợi nhuận được chia	27		67.625.177	144.571.992
	<i>Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động đầu tư</i>	30		437.918.472.851	(684.834.140.087)

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Báo cáo lưu chuyển tiền tệ (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

STT	CHỈ TIÊU	Mã số	Thuyết minh	Năm nay	Năm trước
III.	Lưu chuyển tiền từ hoạt động tài chính				
1.	Tiền thu từ phát hành cổ phiếu, nhận vốn góp của chủ sở hữu	31		300.000.000.000	-
2.	Tiền trả lại vốn góp của chủ sở hữu, mua lại cổ phiếu của doanh nghiệp đã phát hành	32		200.000.000	(200.000.000)
3.	Tiền thu từ đi vay	33		415.053.016.453	1.610.634.075.669
4.	Tiền trả nợ gốc vay	34		(585.939.772.175)	(1.513.298.965.246)
5.	Tiền trả nợ gốc thuê tài chính	35		-	-
6.	Cổ tức, lợi nhuận đã trả cho chủ sở hữu	36		-	-
	Lưu chuyển tiền thuần từ hoạt động tài chính	40		129.313.244.278	97.135.110.423
	Lưu chuyển tiền thuần trong năm	50		8.700.550.813	(12.689.294.816)
	Tiền và tương đương tiền đầu năm	60		1.348.189.363	14.037.484.179
	Ảnh hưởng của thay đổi tỷ giá hối đoái quy đổi ngoại tệ	61		-	-
	Tiền và tương đương tiền cuối năm	70		10.048.740.176	1.348.189.363

Người lập biểu

Phụ trách kế toán

Bắc Ninh, ngày 10 tháng 7 năm 2021

Chủ tịch HĐQT

Vũ Thị Kim Phượng

Trần Thị Thanh Huyền



Mẫn Ngọc Anh

BẢN THUYẾT MINH BÁO CÁO TÀI CHÍNH

Từ ngày 01 tháng 4 năm 2020 đến ngày 31 tháng 3 năm 2021

I. ĐẶC ĐIỂM HOẠT ĐỘNG CỦA DOANH NGHIỆP

01. Hình thức sở hữu vốn

Là Công ty cổ phần.

02. Lĩnh vực kinh doanh

Lĩnh vực kinh doanh của Công ty là sản xuất; thương mại; dịch vụ và kinh doanh bất động sản.

03. Ngành nghề kinh doanh

Hoạt động chính của Công ty theo Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp bao gồm:

- Sản xuất các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp đến 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;
- Sản xuất các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV, công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sản xuất bán thành phẩm máy biến áp: Xê băng, cắt chéo lõi tôn silic, vỏ tải nhiệt máy biến áp phân phối dạng cánh sóng và vỏ máy biến áp truyền tải đến 220KV;
- Sản xuất tủ điện, bảng điện trung, hạ thế có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại trạm biến áp trọn bộ kiểu kiot có điện áp tới 35KV;
- Sản xuất các loại dây đồng trần trần và tráng sơn cách điện kỹ thuật điện đường kính từ 0,1 đến 8 và 12,5 (mm);
- Sản xuất các loại dây nhôm kỹ thuật điện đường kính từ 1 đến 9,5 mm;
- Sản xuất dây và cáp nhôm trần, đồng trần, dây nhôm trần lõi thép có tiết diện đến 1200mm², điện áp đến 500KV;
- Sản xuất cáp điện ngầm trung, hạ thế lõi đồng/nhôm điện áp đến 35KV, cáp ngầm siêu cao áp đến 220KV bọc PVC/XLPE (gồm cả vận xoắn, bọc thép, chống thấm);
- Sản xuất dây điện dân dụng, cáp điều khiển, cáp thông tin;
- Sản xuất các loại cáp điện chống cháy nổ, chống nhiễm mặn, chống thấm, các thiết bị điện phục vụ cho ngành đóng tàu và khai thác khoáng sản;
- Sản xuất dây đồng dẹt dạng trần và tráng sơn cách điện, bọc giấy, đồng thanh cái, đồng ống, đầu cốt (các sản phẩm bằng đồng);
- Đúc các linh kiện đồng, nhôm dùng cho nhà máy biến áp, dây cáp điện, công tắc cầu dao, cầu chì, máy ngắt, tủ bảng điện;
- Sản xuất các cầu dao, máy cắt, cầu chì;
- Sản xuất các phụ tùng, phụ kiện đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 500KV;
- Kinh doanh xuất nhập khẩu vật tư, nguyên liệu, máy móc thiết bị, dụng cụ, phụ tùng, phụ kiện phục vụ cho sản xuất thiết bị điện và các ngành công nghiệp, điện lực, nông nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Xây lắp các đường dây và trạm biến áp có điện áp tới 330KV;
- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp phân phối dầu, máy biến áp phân phối khô có điện áp tới 35KV, công suất từ 10KVA đến 30.000KVA;

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Sửa chữa, bảo hành các loại máy biến áp truyền tải có điện áp từ 110KV đến 220KV; công suất từ 25MVA đến 450MVA;
- Sửa chữa, bảo hành máy móc thiết bị, linh kiện trong các lĩnh vực điện, công nghiệp, giao thông vận tải và xây dựng;
- Kinh doanh, đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp;
- Sản xuất kinh doanh bao bì, đồ hộp cho ngành ăn uống, bia rượu;
- Kinh doanh các dịch vụ chăm sóc sức khỏe, sắc đẹp, tắm quất, xông hơi, xoa bóp, bấm huyệt, vật lý trị liệu;
- Đầu tư kinh doanh bất động sản;
- Cho thuê bãi đỗ xe.

04. Chu kỳ sản xuất, kinh doanh thông thường

Chu kỳ sản xuất kinh doanh thông thường của Công ty không quá 12 tháng.

05. Cấu trúc doanh nghiệp

- Danh sách Công ty con gồm:

Tên Công ty con	Địa chỉ trụ sở chính	Tỷ lệ vốn cam kết	Tỷ lệ vốn thực góp tại 31/3/2021
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	100%	100%
- Công ty Cổ phần Sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Hanaka SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn)	Lô 44, đường số 8, Khu Công nghiệp Tam Phước, xã Tam Phước, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai	79,36%	84,97%
- Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	100%	100%
- Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	70,93%	97,32%
- Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	Tòa nhà Trung tâm thương mại Hồng Kông, phường Đông Ngàn, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	99%	100%

- Danh sách các công ty liên doanh, liên kết gồm:

Tên Công ty liên doanh, liên kết	Địa chỉ trụ sở chính	Tỷ lệ vốn cam kết	Tỷ lệ vốn thực góp tại 31/3/2021
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	45%	100%
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	Đường số 9, Khu Công nghiệp Tam Phước, xã Tam Phước, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai	22,14%	22,14%
- Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	Khu Công nghiệp Hanaka, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh	25%	100%

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

II. NĂM TÀI CHÍNH, ĐƠN VỊ TIỀN TỆ SỬ DỤNG TRONG KẾ TOÁN

01. Năm tài chính

Năm tài chính của Công ty bắt đầu từ ngày 01 tháng 4 và kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm liền sau đó.

02. Đơn vị tiền tệ sử dụng trong kế toán

Đơn vị tiền tệ sử dụng trong ghi chép kế toán là đồng Việt Nam (VND).

III. CHUẨN MỰC VÀ CHẾ ĐỘ KẾ TOÁN ÁP DỤNG

01. Chế độ kế toán áp dụng

Công ty áp dụng chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam ban hành theo Thông tư số 200/2014/TT-BTC ngày 22 tháng 12 năm 2014, Thông tư 53/2016/TT-BTC ngày 21 tháng 3 năm 2016 và các chuẩn mực kế toán Việt Nam do Bộ Tài chính ban hành và các văn bản sửa đổi, bổ sung, hướng dẫn thực hiện kèm theo.

02. Tuyên bố về việc tuân thủ Chuẩn mực kế toán và chế độ kế toán

Ban Tổng Giám đốc đảm bảo Báo cáo tài chính riêng được lập và trình bày phù hợp với các chuẩn mực kế toán, chế độ kế toán doanh nghiệp Việt Nam hiện hành.

IV. CÁC CHÍNH SÁCH KẾ TOÁN ÁP DỤNG

01. Các loại tỷ giá hối đoái áp dụng trong kế toán

Tỷ giá giao dịch thực tế đối với các giao dịch bằng ngoại tệ phát sinh trong năm:

- Tỷ giá giao dịch thực tế khi mua bán ngoại tệ là tỷ giá được quy định trong hợp đồng mua, bán ngoại tệ giữa Công ty và ngân hàng thương mại;
- Tỷ giá khi ghi nhận nợ phải trả là tỷ giá bán của ngân hàng thương mại nơi Công ty dự kiến giao dịch tại thời điểm giao dịch phát sinh.

Tỷ giá giao dịch thực tế khi đánh giá lại các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ tại thời điểm lập Báo cáo tài chính riêng:

- Đối với tiền gửi ngoại tệ áp dụng tỷ giá mua của chính ngân hàng nơi Công ty mở tài khoản ngoại tệ;
- Đối với khoản mục phân loại là nợ phải trả áp dụng tỷ giá bán ngoại tệ của ngân hàng thương mại nơi Công ty thường xuyên có giao dịch.

Tất cả các khoản chênh lệch tỷ giá thực tế phát sinh trong năm và chênh lệch do đánh giá lại số dư các khoản mục tiền tệ có gốc ngoại tệ cuối năm được hạch toán vào kết quả hoạt động kinh doanh của năm tài chính.

02. Nguyên tắc ghi nhận các khoản tiền

Các khoản tiền bao gồm tiền mặt, tiền gửi ngân hàng.

03. Các khoản đầu tư tài chính

Các khoản đầu tư vào Công ty con, Công ty liên kết

Công ty con

Công ty con là doanh nghiệp chịu sự kiểm soát của Công ty. Việc kiểm soát đạt được khi Công ty có khả năng kiểm soát các chính sách tài chính và hoạt động của doanh nghiệp nhận đầu tư nhằm thu được lợi ích kinh tế từ các hoạt động của doanh nghiệp đó.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Công ty liên kết

Công ty liên kết là doanh nghiệp mà Công ty có ảnh hưởng đáng kể nhưng không có quyền kiểm soát đối với các chính sách tài chính và hoạt động. Ảnh hưởng đáng kể thể hiện ở quyền tham gia vào việc đưa ra các quyết định về chính sách tài chính và hoạt động của doanh nghiệp nhận đầu tư nhưng không kiểm soát các chính sách này.

Giá trị ghi sổ của các khoản đầu tư vào các Công ty con, Công ty liên kết được xác định theo giá gốc. Giá gốc bao gồm giá mua hoặc khoản góp vốn cộng các chi phí liên quan trực tiếp đến việc đầu tư. Trường hợp đầu tư bằng tài sản phi tiền tệ, giá phi khoản đầu tư được ghi nhận theo giá trị hợp lý của tài sản phi tiền tệ tại thời điểm phát sinh.

Đầu tư góp vốn vào đơn vị khác

Đầu tư vào công cụ vốn của đơn vị khác bao gồm các khoản đầu tư công cụ vốn nhưng Công ty không có quyền kiểm soát, đồng kiểm soát hoặc có ảnh hưởng đáng kể đối với bên được đầu tư. Khoản đầu tư này được ghi nhận ban đầu theo giá gốc bao gồm giá mua và các chi phí mua có liên quan trực tiếp.

Cổ tức và lợi nhuận của các kỳ trước khi khoản đầu tư được mua được hạch toán giảm giá trị của chính khoản đầu tư đó. Cổ tức và lợi nhuận của các kỳ sau khi khoản đầu tư được mua được ghi nhận doanh thu. Cổ tức nhận bằng cổ phiếu chỉ thực hiện ghi nhận số lượng cổ phiếu được nhận, không ghi nhận tăng giá trị khoản đầu tư và doanh thu hoạt động tài chính.

04. Các khoản nợ phải thu

Nợ phải thu là số tiền có thể thu hồi của khách hàng hoặc của các đối tượng khác. Nợ phải thu được trình bày theo giá trị ghi sổ trừ đi các khoản dự phòng phải thu khó đòi.

05. Nguyên tắc ghi nhận hàng tồn kho

Hàng tồn kho được ghi nhận theo giá gốc. Trường hợp giá trị thuần có thể thực hiện được thấp hơn giá gốc thì phải tính theo giá trị thuần có thể thực hiện được. Giá gốc hàng tồn kho bao gồm chi phí mua, chi phí chế biến và các chi phí liên quan trực tiếp khác phát sinh để có được hàng tồn kho ở địa điểm và trạng thái hiện tại.

Giá trị hàng tồn kho được xác định theo phương pháp nhập trước, xuất trước.

Hàng tồn kho được hạch toán theo phương pháp kê khai thường xuyên.

06. Nguyên tắc ghi nhận và khấu hao tài sản cố định

Nguyên tắc ghi nhận TSCĐ hữu hình, TSCĐ vô hình, TSCĐ thuê tài chính

Tài sản cố định hữu hình, vô hình được ghi nhận theo giá gốc. Trong quá trình sử dụng, tài sản cố định hữu hình, tài sản cố định vô hình được ghi nhận theo nguyên giá, giá trị hao mòn lũy kế và giá trị còn lại.

Tài sản cố định thuê tài chính được ghi nhận nguyên giá theo giá trị hợp lý hoặc giá trị hiện tại của khoản thanh toán tiền thuê tối thiểu (không bao gồm thuế GTGT) và các chi phí trực tiếp phát sinh ban đầu liên quan đến TSCĐ thuê tài chính. Trong quá trình sử dụng, tài sản cố định thuê tài chính được ghi nhận theo nguyên giá, hao mòn lũy kế và giá trị còn lại.

Phương pháp khấu hao TSCĐ hữu hình, TSCĐ vô hình, TSCĐ thuê tài chính

Tài sản cố định được khấu hao theo phương pháp đường thẳng dựa trên thời gian hữu dụng ước tính. Cụ thể như sau:

- Nhà cửa, vật kiến trúc	08 – 50 năm
- Máy móc, thiết bị	07 – 12 năm
- Phương tiện vận tải, truyền dẫn	06 – 10 năm

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Thiết bị, dụng cụ quản lý	03 – 05 năm
- Phần mềm máy tính	03 năm
- Quyền sử dụng đất có thời hạn	45 năm

TSCĐ thuê tài chính được trích khấu hao như TSCĐ của Công ty. Đối với TSCĐ thuê tài chính không chắc chắn sẽ được mua lại thì sẽ được tính trích khấu hao theo thời hạn thuê khi thời hạn thuê ngắn hơn thời gian sử dụng hữu ích của nó.

07. Nguyên tắc ghi nhận bất động sản đầu tư

Nguyên giá

Bất động sản đầu tư được ghi nhận theo giá gốc. Trong quá trình nắm giữ chờ tăng giá, hoặc cho thuê hoạt động, bất động sản đầu tư được ghi nhận theo nguyên giá, giá trị hao mòn lũy kế và giá trị còn lại. Các chi phí phát sinh sau khi đưa bất động sản đầu tư vào sử dụng được ghi nhận vào báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh trong năm mà các chi phí này phát sinh. Trong các trường hợp có thể chứng minh một cách rõ ràng rằng các khoản chi phí này làm lợi ích kinh tế trong tương lai dự tính thu được từ việc sử dụng bất động sản đầu tư vượt mức hoạt động tiêu chuẩn được đánh giá ban đầu thì các khoản chi phí này được ghi tăng nguyên giá bất động sản đầu tư.

Khấu hao

Quyền sử dụng đất không có thời hạn xác định không được khấu hao. Quyền sử dụng đất có thời hạn được thể hiện theo nguyên giá trừ giá trị hao mòn lũy kế. Khấu hao được tính theo phương pháp đường thẳng dựa trên thời gian hữu dụng ước tính của bất động sản đầu tư. Thời gian hữu dụng ước tính như sau:

- Nhà và quyền sử dụng đất	50 năm
- Đối với quyền sử dụng đất lâu dài không tính khấu hao	

08. Nguyên tắc ghi nhận chi phí trả trước

Các chi phí đã phát sinh liên quan đến kết quả hoạt động sản xuất kinh doanh của nhiều kỳ kế toán được hạch toán vào chi phí trả trước để phân bổ dần vào kết quả hoạt động kinh doanh trong các kỳ kế toán sau.

Việc tính và phân bổ chi phí trả trước dài hạn vào chi phí sản xuất kinh doanh từng kỳ kế toán được căn cứ vào tính chất, mức độ từng loại chi phí để lựa chọn phương pháp và tiêu thức phân bổ hợp lý. Chi phí trả trước được phân bổ dần vào chi phí sản xuất kinh doanh theo phương pháp đường thẳng.

09. Nguyên tắc ghi nhận nợ phải trả và chi phí phải trả

Các khoản nợ phải trả và chi phí phải trả được ghi nhận cho số tiền phải trả trong tương lai liên quan đến hàng hóa và dịch vụ đã nhận được. Chi phí phải trả được ghi nhận dựa trên các ước tính hợp lý về số tiền phải trả.

Việc phân loại các khoản nợ phải trả là phải trả người bán, chi phí phải trả và phải trả khác được thực hiện theo nguyên tắc sau:

- Phải trả người bán phản ánh các khoản phải trả mang tính chất thương mại phát sinh từ giao dịch mua hàng hóa, dịch vụ, tài sản và người bán là đơn vị độc lập với Công ty, bao gồm cả các khoản phải trả khi nhập khẩu thông qua người nhận ủy thác;
- Chi phí phải trả phản ánh các khoản phải trả cho hàng hóa, dịch vụ đã nhận được từ người bán hoặc đã cung cấp cho người mua nhưng chưa chi trả do chưa có hóa đơn hoặc chưa đủ hồ sơ, tài liệu kế toán và các khoản phải trả cho người lao động về tiền lương nghỉ phép, các khoản chi phí sản xuất, kinh doanh phải trích trước;
- Phải trả khác phản ánh các khoản phải trả không có tính thương mại, không liên quan đến giao dịch mua, bán, cung cấp hàng hóa dịch vụ.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

10. Nguyên tắc ghi nhận vay và nợ phải trả thuê tài chính

Giá trị khoản nợ phải trả thuê tài chính là tổng số tiền phải trả được tính bằng giá trị hiện tại của khoản thanh toán tiền thuê tối thiểu hoặc giá trị hợp lý của tài sản thuê.

Các khoản vay và nợ phải trả thuê tài chính được theo dõi theo từng đối tượng cho vay, từng khế ước vay nợ và kỳ hạn phải trả của các khoản vay, nợ thuê tài chính.

11. Nguyên tắc ghi nhận doanh thu chưa thực hiện

Doanh thu chưa thực hiện gồm doanh thu nhận trước như: số tiền của khách hàng đã trả trước cho một hoặc nhiều năm tài chính về cho thuê tài sản, khoản lãi nhận trước khi cho vay vốn hoặc mua các công cụ nợ và các khoản doanh thu chưa thực hiện khác như: chênh lệch giữa giá bán hàng trả chậm, trả góp theo cam kết với giá bán trả tiền ngay, khoản doanh thu tương ứng với giá trị hàng hóa, dịch vụ hoặc số phải chiết khấu giảm giá cho khách hàng trong chương trình khách hàng truyền thống...

Doanh thu chưa thực hiện được kết chuyển vào Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ hoặc Doanh thu hoạt động tài chính theo số tiền được xác định phù hợp với từng năm tài chính.

12. Nguyên tắc ghi nhận vốn chủ sở hữu

Vốn góp của chủ sở hữu được ghi nhận theo số vốn thực góp của chủ sở hữu.

Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối phản ánh kết quả kinh doanh (lãi, lỗ) sau thuế thu nhập doanh nghiệp và tình hình phân chia lợi nhuận hoặc xử lý lỗ của Công ty. Việc phân phối lợi nhuận được thực hiện khi Công ty có lợi nhuận sau thuế chưa phân phối không vượt quá mức lợi nhuận sau thuế chưa phân phối trên Báo cáo tài chính hợp nhất sau khi đã loại trừ ảnh hưởng của các khoản lãi do ghi nhận từ giao dịch mua giá rẻ. Trường hợp trả cổ tức, lợi nhuận cho chủ sở hữu quá mức số lợi nhuận sau thuế chưa phân phối được ghi nhận như trường hợp giảm vốn góp. Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối có thể được chia cho các nhà đầu tư dựa trên tỷ lệ góp vốn sau khi được Đại hội đồng cổ đông/Hội đồng quản trị phê duyệt và sau khi đã trích lập các quỹ theo Điều lệ Công ty và các quy định của pháp luật Việt Nam.

Cổ tức phải trả cho các cổ đông được ghi nhận là khoản phải trả trong Bảng cân đối kế toán của Công ty sau khi có thông báo chia cổ tức của Hội đồng quản trị Công ty.

13. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận doanh thu

Doanh thu bán hàng

Doanh thu bán hàng được ghi nhận khi đồng thời thỏa mãn các điều kiện sau:

- Phần lớn rủi ro và lợi ích gắn liền với quyền sở hữu sản phẩm hoặc hàng hóa đã được chuyển giao cho người mua;
- Công ty không còn nắm giữ quyền quản lý hàng hóa như người sở hữu hàng hóa hoặc quyền kiểm soát hàng hóa;
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn;
- Công ty đã thu được hoặc sẽ thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch bán hàng;
- Xác định được chi phí liên quan đến giao dịch bán hàng.

Doanh thu bán hàng được xác định theo giá trị hợp lý của các khoản tiền đã thu hoặc sẽ thu được theo nguyên tắc kế toán dồn tích. Các khoản nhận trước của khách hàng không được ghi nhận là doanh thu trong năm.

Doanh thu cung cấp dịch vụ

Doanh thu cung cấp dịch vụ được ghi nhận khi kết quả của giao dịch đó được xác định một cách đáng tin cậy. Trường hợp việc cung cấp dịch vụ liên quan đến nhiều năm thì doanh thu được ghi nhận trong

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

năm theo kết quả phần công việc đã hoàn thành vào ngày lập Bảng cân đối kế toán của năm đó. Kết quả của giao dịch cung cấp dịch vụ được xác định khi thỏa mãn tất cả các điều kiện sau:

- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn;
- Có khả năng thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch cung cấp dịch vụ đó;
- Xác định được phần công việc đã hoàn thành vào ngày lập Bảng cân đối kế toán;
- Xác định được chi phí phát sinh cho giao dịch và chi phí để hoàn thành giao dịch cung cấp dịch vụ đó.

Doanh thu bán bất động sản

Doanh thu bán bất động sản mà Công ty là chủ đầu tư được ghi nhận khi thỏa mãn đồng thời tất cả các điều kiện sau:

- Bất động sản đã hoàn thành toàn bộ và bàn giao cho người mua, doanh nghiệp đã chuyển giao rủi ro và lợi ích gắn liền với quyền sở hữu bất động sản cho người mua.
- Công ty không còn nắm giữ quyền quản lý bất động sản như người sở hữu bất động sản hoặc quyền kiểm soát bất động sản.
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn.
- Công ty đã thu được hoặc sẽ thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch bán bất động sản.

Xác định được chi phí liên quan đến giao dịch bán bất động sản

Doanh thu hợp đồng xây dựng

Hợp đồng xây dựng mà Công ty đang thực hiện quy định nhà thầu được thanh toán theo giá trị khối lượng thực hiện. Doanh thu hợp đồng xây dựng được ghi nhận tương ứng với phần công việc đã hoàn thành được khách hàng xác nhận trong năm. Kết quả thực hiện hợp đồng được ước tính đáng tin cậy dựa trên hồ sơ nghiệm thu thanh toán với chủ đầu tư

Doanh thu hoạt động tài chính

Doanh thu phát sinh từ tiền lãi, tiền bản quyền, cổ tức, lợi nhuận được chia và các khoản doanh thu hoạt động tài chính khác được ghi nhận khi thỏa mãn đồng thời hai (02) điều kiện sau:

- Có khả năng thu được lợi ích kinh tế từ giao dịch đó;
- Doanh thu được xác định tương đối chắc chắn.

14. Nguyên tắc ghi nhận giá vốn hàng bán

Giá vốn hàng bán phản ánh trị giá vốn của sản phẩm, hàng hóa, dịch vụ; giá thành sản xuất của sản phẩm xây lắp cung cấp và hoàn thành trong năm, chi phí liên quan đến hoạt động kinh doanh bất động sản đầu tư.

Giá vốn hàng bán được ghi nhận phù hợp với doanh thu đã phát sinh bao gồm cả việc trích trước chi phí vào giá vốn hàng bán.

15. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận chi phí tài chính

Các khoản chi phí được ghi nhận vào chi phí tài chính bao gồm:

- Chi phí đi vay vốn;
- Các khoản lỗ do thay đổi tỷ giá hối đoái của các nghiệp vụ phát sinh liên quan đến ngoại tệ;
- Lỗ thanh lý các khoản đầu tư;
- Các khoản chi phí tài chính khác.

Các khoản trên được ghi nhận theo tổng số phát sinh trong năm, không bù trừ với doanh thu hoạt động tài chính.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

16. Nguyên tắc và phương pháp ghi nhận chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp (TNDN) hiện hành và chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại

Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hiện hành được xác định trên cơ sở thu nhập chịu thuế và thuế suất thuế TNDN trong năm hiện hành.

Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại được xác định trên cơ sở số chênh lệch tạm thời được khấu trừ, số chênh lệch tạm thời chịu thuế và thuế suất thuế TNDN.

V. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BẢNG CÂN ĐỐI KẾ TOÁN

Đơn vị tính: VND

01. Tiền	Số cuối năm	Số đầu năm
- Tiền mặt	5.301.811.407	551.234.817
- Tiền gửi ngân hàng không kỳ hạn	4.746.928.769	796.954.546
Cộng	10.048.740.176	1.348.189.363

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trưng Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

02. Các khoản đầu tư tài chính

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá gốc	Giá trị hợp lý	Giá gốc	Giá trị hợp lý
		Dự phòng		Dự phòng
- Đầu tư vào công ty con	839.385.772.775	-	928.325.046.854	-
+ Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	648.298.832.163	(*)	4.768.586.500	(*)
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea ^(*)	-	(*)	734.899.410.406	(*)
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	108.800.000.000	(*)	108.800.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Thiết bị điện - Găng tay Hanaka SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn)	10.394.676.498	(*)	8.680.335.834	(*)
+ Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	971.182.666	(*)	968.182.666	(*)
+ Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	70.921.081.448	(*)	70.208.531.448	(*)
- Đầu tư vào công ty liên doanh, liên kết	36.301.000.000	-	36.296.000.000	-
+ Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	400.000.000	(*)	400.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	35.875.000.000	(*)	35.875.000.000	(*)
+ Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	26.000.000	(*)	21.000.000	(*)
- Đầu tư vào đơn vị khác	149.511.836.217	-	14.661.488.359	-
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	134.521.795.858	(*)	-	(*)
+ Công ty Cổ phần Thiết bị điện	205.489.844	(*)	205.489.844	(*)
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam	448.802.603	(*)	448.802.603	(*)
+ Công ty Cổ phần sản xuất Thiết bị điện - Găng tay Te Be A SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A - Korea)	13.530.989.912	(*)	13.202.437.912	(*)
+ Công ty Cổ phần Bao bì Hanaka	804.758.000	(*)	804.758.000	(*)
Cộng	1.025.198.608.992	-	979.282.535.213	-

(*) Tại ngày kết thúc năm tài chính, Công ty chưa xác định giá trị hợp lý của các khoản đầu tư tài chính dài hạn để thuyết minh trong báo cáo tài chính riêng bởi vì không có giá niêm yết trên thị trường cho các khoản đầu tư tài chính dài hạn này.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

(a): Theo các Hợp đồng chuyển nhượng sau:

- + Hợp đồng chuyển nhượng cổ phần số 01/HĐ/2020 ngày 30 tháng 12 năm 2020, Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka chuyển nhượng 36.000.000 cổ phần tương ứng 390.585.609.352 đồng có trong Công ty cấp điện Hanaka – Korea cho Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông, thời hạn thanh toán là 24 tháng.
- + Hợp đồng chuyển nhượng cổ phần số 02/HĐ/2020 ngày 30 tháng 12 năm 2020, Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka chuyển nhượng 10.000.000 cổ phần tương ứng 108.496.002.598 đồng có trong Công ty cấp điện Hanaka – Korea cho Bà Nguyễn Thị Minh Phương, thời hạn thanh toán là 24 tháng.
- + Hợp đồng chuyển nhượng cổ phần số 03/HĐ/2020 ngày 30 tháng 12 năm 2020, Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka chuyển nhượng 10.000.000 cổ phần tương ứng 108.496.002.598 đồng có trong Công ty cấp điện Hanaka – Korea cho Ông Mẫn Ngọc Hồng Đức, thời hạn thanh toán là 24 tháng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

Các giao dịch trọng yếu giữa Công ty và Công ty con, Công ty liên doanh, liên kết trong năm:

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
Góp vốn đầu tư		
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	-	35.772.054.591
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Hanaka SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn)	1.714.340.664	160.000.000
+ Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	712.550.000	-
+ Công ty Cổ phần sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Te Be A SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A – Korea)	328.552.000	3.202.437.912
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	-	-
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Máy biến áp truyền tải 220 – 500KV Hanaka	643.530.245.663	3.774.689.251
+ Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Lands	3.000.000	8.000.000
+ Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	5.000.000	5.000.000
Giảm vốn đầu tư		
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	600.377.614.548	-
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Hanaka SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn)	-	6.713.360.037
Doanh thu bán hàng		
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	53.571.176.944	397.656.239.486
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	74.674.547.678	84.724.798.408
+ Công ty Cổ phần Sản xuất Máy biến áp truyền tải 220 – 500KV Hanaka	7.295.091.253	17.288.123.711
+ Công ty Cổ phần sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Te Be A SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A – Korea)	54.346.235.379	195.961.115.629
Mua nguyên vật liệu		
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	40.729.903.931	628.783.094.556
+ Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	18.643.760.000	55.134.533.485
Mua thành phẩm		
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	298.740.245.219	70.492.873.800
Sử dụng dịch vụ		
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	-	157.925.800
Giá trị xây dựng		
+ Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	100.864.680.689	136.287.316.065

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

03. Phải thu của khách hàng

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Phải thu của khách hàng ngắn hạn	224.656.506.215	168.267.927.696
- Tổng công ty điện lực Miền Nam TNHH	42.149.541.280	-
- Tổng công ty điện lực Miền Bắc (PCI)	32.993.135.095	-
- Ban quản lý dự án các công trình điện miền Trung	30.988.979.732	39.300.764.617
- Công ty TNHH MTV Điện Lực Hải Dương	24.373.140.000	1.487.182.180
- Công ty Điện lực Hai Bà Trưng	12.890.022.200	7.535.607.200
- Công ty Điện lực Thái Bình	7.560.100.000	7.396.000.000
- Ông Đặng Quốc Mỹ	-	40.106.529.325
- Phải thu ngắn hạn của khách hàng khác	73.701.587.908	72.441.844.374
b. Phải thu của khách hàng dài hạn	647.884.143.873	-
- Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông	390.585.609.352	-
- Bà Nguyễn Thị Minh Phương	108.696.002.598	-
- Ông Mẫn Ngọc Hồng Đức	108.496.002.598	-
- Ông Đặng Quốc Mỹ	40.106.529.325	-
Cộng	872.540.650.088	168.267.927.696

c. Phải thu khách hàng là các bên liên quan

	Số cuối năm	Số đầu năm
Phải thu của khách hàng ngắn hạn	34.327.572.533	20.077.548.610
- Công ty Cổ phần Tư vấn thiết kế Xây dựng Công nghiệp Hanaka	-	815.526.824
- Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	26.708.463.789	18.751.971.786
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	7.619.108.744	510.050.000
Cộng	34.327.572.533	20.077.548.610

04. Trả trước cho người bán

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Trả trước cho người bán ngắn hạn	679.814.761.396	1.314.002.655.836
- Công ty Hồng Ngọc (TNHH)	467.536.017.826	491.581.169.418
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	92.845.138.006	159.993.639.523
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	26.821.309.172	570.211.680.881
- Công ty TNHH LTD Đức Mạnh	10.000.000.000	-
- Sumitomo Corporation (Singapore) Pte.,Ltd	1.019.129.597	3.252.129.597
- Trả trước cho người bán của nhà cung cấp khác	81.593.166.795	88.964.036.417
b. Trả trước cho người bán dài hạn	121.187.702.961	-
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	97.105.969.000	-
- Công ty Cổ phần Tư vấn thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	24.081.733.961	-
Cộng	801.002.464.357	1.314.002.655.836

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

c. Trả trước cho người bán là các bên liên quan

	Số cuối năm	Số đầu năm
Trả trước cho người bán ngắn hạn	590.779.220.116	1.248.629.452.071
- Công ty Hồng Ngọc (TNHH)	467.536.017.826	491.581.169.418
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	92.845.138.006	159.993.639.523
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng công nghiệp Hanaka	-	23.266.207.137
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	26.821.309.172	570.211.680.881
- Công ty Cổ phần Sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Hanaka SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn)	3.576.755.112	3.576.755.112
Trả trước cho người bán dài hạn	121.187.702.961	-
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	97.105.969.000	-
- Công ty Cổ phần Tư vấn Thiết kế và Xây dựng công nghiệp Hanaka	24.081.733.961	-
Cộng	711.966.923.077	1.248.629.452.071

05. Phải thu khác

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Dự phòng	Giá trị	Dự phòng
a. Ngắn hạn	90.749.363.330	-	75.717.453.553	-
- Tạm ứng	568.016.937	-	522.219.359	-
- Ký quỹ, ký cược ngắn hạn	90.101.900	-	90.101.900	-
- Phải thu khác	90.091.244.493	-	75.105.132.294	-
+ Ông Mẫn Ngọc Anh	63.742.171.756	-	58.320.321.333	-
+ Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông	4.910.230.200	-	-	-
+ Bà Mẫn Thị Mai	362.375.000	-	362.375.000	-
+ Bà Nguyễn Thị Quế	4.674.000.000	-	-	-
+ Ông Vũ Hoài Nam	12.685.000.000	-	12.685.000.000	-
+ Các khoản phải thu khác	3.717.467.537	-	3.737.435.961	-
b. Dài hạn	63.021.190.670	-	63.708.516.113	-
- Ký quỹ, ký cược dài hạn	1.210.065.000	-	1.210.065.000	-
- Phải thu khác	61.811.125.670	-	62.498.451.113	-
+ Công ty Hồng Ngọc (TNHH)	60.000.000.000	-	60.000.000.000	-
+ Thuế GTGT tài sản thuê tài chính	1.811.125.670	-	2.498.451.113	-
+ Các khoản phải thu khác	-	-	-	-
Cộng	153.770.554.000	-	139.425.969.666	-

06. Hàng tồn kho

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá gốc	Dự phòng	Giá gốc	Dự phòng
- Hàng mua đang đi đường	13.181.815.693	-	-	-
- Nguyên liệu, vật liệu	27.318.830.662	-	39.990.374.373	-
- Công cụ, dụng cụ	1.328.724.779	-	1.914.526.987	-
- Chi phí sản xuất, kinh doanh dở dang	978.019.735.397	-	111.888.526.618	-
- Thành phẩm	32.729.068.308	-	34.748.306.921	-
- Hàng hóa	4.829.066.110	-	7.342.233.025	-
Cộng	1.057.407.240.949	-	195.883.967.924	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

07. Tài sản dở dang dài hạn

	Số cuối năm	Số đầu năm
Chi phí xây dựng cơ bản dở dang	1.330.819.273.937	2.061.203.958.972
- Mua sắm tài sản cố định	3.312.978.656	445.261.770.036
- Xây dựng cơ bản	1.327.506.295.281	1.615.942.188.936
+ Khu công nghiệp Tam Phước Biên Hòa Đồng Nai	70.123.258.080	-
+ Khu đô thị Hanaka	-	517.283.514.359
+ Khu công nghiệp Hanaka	214.537.020.633	214.351.465.112
+ Trung tâm thương mại Hồng Kông	632.620.704.155	461.086.736.202
+ Xưởng máy biến áp truyền tải	-	105.648.275.874
+ Cụm công nghiệp làng nghề Mãn Xá	298.261.036.842	257.565.826.366
+ Dự án hạ tầng văn môn và khu nhà ở dự án đối ứng	52.357.807.483	28.529.020.767
+ Chi phí xây dựng khác	59.606.468.088	31.477.350.256
Cộng	1.330.819.273.937	2.061.203.958.972

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

08. Tăng, giảm tài sản cố định hữu hình

Khoản mục	Nhà cửa, vật kiến trúc	Máy móc, thiết bị	Phương tiện vận tải, truyền dẫn	Thiết bị, dụng cụ quản lý	Tổng cộng
I. Nguyên giá					
Số dư đầu năm	38.983.167.403	16.522.290.515	22.335.451.953	1.942.654.173	79.783.564.044
- Mua trong năm	-	606.083.846	4.397.294.813	-	5.003.378.659
- Đầu tư XDCB hoàn thành	-	-	-	-	-
- Phân loại lại khoản mục	-	-	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	(4.221.523.182)	-	(4.221.523.182)
- Giảm khác	-	-	-	-	-
Số dư cuối năm	38.983.167.403	17.128.374.361	22.511.223.584	1.942.654.173	80.565.419.521
II. Giá trị hao mòn lũy kế					
Số dư đầu năm	16.782.615.932	15.722.366.158	11.292.097.452	1.635.140.192	45.432.219.734
- Khấu hao trong năm	1.389.160.512	205.738.431	2.244.712.625	137.140.862	3.976.752.430
- Phân loại lại khoản mục	-	-	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	(1.806.455.299)	-	(1.806.455.299)
- Giảm khác	-	-	-	-	-
Số dư cuối năm	18.171.776.444	15.928.104.589	11.730.354.778	1.772.281.054	47.602.516.865
III. Giá trị còn lại					
1. Tại ngày đầu năm	22.200.551.471	799.924.357	11.043.354.501	307.513.981	34.351.344.310
2. Tại ngày cuối năm	20.811.390.959	1.200.269.772	10.780.868.806	170.373.119	32.962.902.656

Nguyên giá của tài sản cố định hữu hình cuối năm đã khấu hao hết nhưng vẫn còn sử dụng là: 22.576.778.459 đồng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

09. Tăng, giảm tài sản cố định thuê tài chính

Khoản mục	Máy móc, thiết bị	Phương tiện vận tải, truyền dẫn	Tổng cộng
I. Nguyên giá TSCĐ thuê tài chính			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>4.794.096.241</i>	<i>39.075.681.821</i>	<i>43.869.778.062</i>
- Thuê tài chính trong năm	-	-	-
- Mua lại TSCĐ thuê tài chính	-	-	-
- Tăng khác	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>4.794.096.241</i>	<i>39.075.681.821</i>	<i>43.869.778.062</i>
II. Giá trị hao mòn lũy kế			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>3.080.077.964</i>	<i>9.875.309.139</i>	<i>12.955.387.103</i>
- Khấu hao trong năm	958.819.257	7.815.136.512	8.773.955.769
- Mua lại TSCĐ thuê tài chính	-	-	-
- Tăng khác	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>4.038.897.221</i>	<i>17.690.445.651</i>	<i>21.729.342.872</i>
III. Giá trị còn lại của TSCĐ thuê tài chính			
<i>1. Tại ngày đầu năm</i>	<i>1.714.018.277</i>	<i>29.200.372.682</i>	<i>30.914.390.959</i>
<i>2. Tại ngày cuối năm</i>	<i>755.199.020</i>	<i>21.385.236.170</i>	<i>22.140.435.190</i>

10. Tăng, giảm tài sản cố định vô hình

Khoản mục	Quyền sử dụng đất	Phần mềm máy tính	Tổng cộng
I. Nguyên giá TSCĐ vô hình			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>1.309.097.613</i>	<i>154.239.930</i>	<i>1.463.337.543</i>
- Mua trong năm	-	-	-
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>1.309.097.613</i>	<i>154.239.930</i>	<i>1.463.337.543</i>
II. Giá trị hao mòn lũy kế			
<i>Số dư đầu năm</i>	<i>382.305.011</i>	<i>154.239.930</i>	<i>536.544.941</i>
- Khấu hao trong năm	29.091.060	-	29.091.060
- Thanh lý, nhượng bán	-	-	-
- Giảm khác	-	-	-
<i>Số dư cuối năm</i>	<i>411.396.071</i>	<i>154.239.930</i>	<i>565.636.001</i>
III. Giá trị còn lại TSCĐ vô hình			
<i>1. Tại ngày đầu năm</i>	<i>926.792.602</i>	-	<i>926.792.602</i>
<i>2. Tại ngày cuối năm</i>	<i>897.701.542</i>	-	<i>897.701.542</i>

Tài sản cố định vô hình đã hết khấu hao nhưng vẫn còn sử dụng là: 154.239.930 đồng.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

11. Tăng, giảm bất động sản đầu tư

Khoản mục	Số đầu năm	Tăng trong năm	Giảm trong năm	Số cuối năm
I. Nguyên giá bất động sản đầu tư	31.498.178.718	2.750.000.000	-	34.248.178.718
- Quyền sử dụng đất (*)	21.300.000.000	-	-	21.300.000.000
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	10.198.178.718	2.750.000.000	-	12.948.178.718
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-
II. Giá trị hao mòn lũy kế	1.279.212.530	237.319.560	-	1.516.532.090
- Quyền sử dụng đất	-	-	-	-
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	1.279.212.530	237.319.560	-	1.516.532.090
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-
III. Giá trị còn lại của bất động sản đầu tư	30.218.966.188	2.750.000.000	237.319.560	32.731.646.628
- Quyền sử dụng đất	21.300.000.000	-	-	21.300.000.000
- Nhà	-	-	-	-
- Nhà và quyền sử dụng đất	8.918.966.188	2.750.000.000	237.319.560	11.431.646.628
- Cơ sở hạ tầng	-	-	-	-

12. Chi phí trả trước

	Số cuối năm	Số đầu năm
a. Ngắn hạn	1.116.075.977	1.903.298.765
- Giá trị công cụ, dụng cụ đã xuất dùng chờ phân bổ	899.057.348	1.751.516.674
- Chi phí bảo hiểm	122.594.462	-
- Các khoản chi phí khác	94.424.167	151.782.091
b. Dài hạn	3.368.089.459	1.869.955.787
- Chi phí thuê đất	372.241.249	384.692.703
- Chi phí sửa chữa tài sản	1.589.839.484	359.348.794
- Giá trị công cụ, dụng cụ đã xuất dùng chờ phân bổ	447.088.801	67.916.166
- Chi phí khác	958.919.925	1.057.998.124
Cộng	4.484.165.436	3.773.254.552

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trưng Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

13. Vay và nợ thuế tài chính

	Số đầu năm		Trong năm		Số cuối năm		Đơn vị tính: VND
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Tăng	Giảm	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	
a. Vay ngắn hạn							
- <i>Vay ngân hàng</i>	679.257.578.447	679.257.578.447	360.751.429.231	416.683.356.940	623.325.650.738	623.325.650.738	
+ Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn – CN tỉnh Bắc Ninh ^(a)	433.195.263.879	433.195.263.879	172.619.205.691	170.621.042.372	435.193.427.198	435.193.427.198	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – CN SGD 1 ^(b)	119.913.373.065	119.913.373.065	82.599.229.010	82.580.181.045	119.932.421.030	119.932.421.030	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – CN SGD 1 ^(b)	313.281.890.814	313.281.890.814	90.019.976.681	88.040.861.327	315.261.006.168	315.261.006.168	
- <i>Vay dài hạn đến hạn trả</i>	238.501.734.560	238.501.734.560	180.288.833.528	238.501.734.560	180.288.833.528	180.288.833.528	
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam – CN SGD 1 (VND) ^(c)	12.000.000.000	12.000.000.000	12.000.000.000	12.000.000.000	12.000.000.000	12.000.000.000	
+ Ngân hàng TMCP Quân đội – CN SGD 3 ^(d)	1.349.400.000	1.349.400.000	882.300.000	1.349.400.000	882.300.000	882.300.000	
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội – CN Vạn Phúc ^(e)	-	-	12.000.000.000	-	12.000.000.000	12.000.000.000	
+ Quỹ Bảo vệ Môi trường Việt Nam ^(f)	-	-	360.000.000	-	360.000.000	360.000.000	
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội ^(e)	211.782.334.560	211.782.334.560	110.236.533.528	211.782.334.560	110.236.533.528	110.236.533.528	
+ Ngân hàng Phát triển Việt Nam - Sở giao dịch 1 ^(g)	13.370.000.000	13.370.000.000	44.810.000.000	13.370.000.000	44.810.000.000	44.810.000.000	
- <i>Nợ thuế tài chính dài hạn đến hạn trả</i>	7.560.580.008	7.560.580.008	7.843.390.012	7.560.580.008	7.843.390.012	7.843.390.012	
+ Công ty TNHH Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(e)	1.663.140.000	1.663.140.000	1.385.950.000	1.663.140.000	1.385.950.000	1.385.950.000	
+ Công ty TNHH Cho thuê tài chính quốc tế Việt Nam ^(h)	5.897.440.008	5.897.440.008	5.897.440.008	5.897.440.008	5.897.440.008	5.897.440.008	

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trưng Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	Đơn vị tính: VND					
	Số đầu năm		Trong năm		Số cuối năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Tăng	Giảm	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
+ Ngân hàng TNHH MTV Shinhan Việt Nam ⁽ⁱ⁾	-	-	560.000.004	-	560.000.004	560.000.004
b. Vay và nợ thuế tài chính dài hạn	1.143.392.366.630	1.143.392.366.630	242.433.810.762	357.388.638.775	1.028.437.538.617	1.028.437.538.617
b.1. Vay dài hạn	1.123.470.376.645	1.123.470.376.645	242.433.810.762	350.105.248.767	1.015.798.938.640	1.015.798.938.640
Từ 1 năm đến 5 năm	805.592.376.645	805.592.376.645	238.072.924.039	304.935.248.767	738.730.051.917	738.730.051.917
- Vay ngân hàng	805.592.376.645	805.592.376.645	238.072.924.039	304.935.248.767	738.730.051.917	738.730.051.917
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội - CN Vạn Phúc ^(e)	-	-	60.000.000.000	12.000.000.000	48.000.000.000	48.000.000.000
+ Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - CN SGD 1 (VND) ^(e)	46.000.000.000	46.000.000.000	-	12.000.000.000	34.000.000.000	34.000.000.000
+ Ngân hàng TMCP Quân đội - SGD 3 ^(d)	1.790.550.000	1.790.550.000	-	882.300.000	908.250.000	908.250.000
+ Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội ^(e)	757.801.826.645	757.801.826.645	175.272.924.039	279.026.282.093	654.048.468.591	654.048.468.591
+ Ngân hàng TNHH MTV Shinhan Việt Nam	-	-	2.800.000.000	1.026.666.674	1.773.333.326	1.773.333.326
Trên 5 năm	317.878.000.000	317.878.000.000	4.360.886.723	45.170.000.000	277.068.886.723	277.068.886.723
- Vay ngân hàng	317.878.000.000	317.878.000.000	4.360.886.723	45.170.000.000	277.068.886.723	277.068.886.723
+ Ngân hàng Phát triển Việt Nam - CN SGD 1 ^(d)	317.878.000.000	317.878.000.000	-	44.810.000.000	273.068.000.000	273.068.000.000
+ Quỹ Bảo vệ Môi trường Việt Nam	-	-	4.360.886.723	360.000.000	4.000.886.723	4.000.886.723
b.2. Nợ thuế tài chính	19.921.989.985	19.921.989.985	-	7.283.390.008	12.638.599.977	12.638.599.977
+ Công ty TNHH MTV Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam ^(e)	1.385.950.000	1.385.950.000	-	1.385.950.000	-	-
+ Công ty TNHH Cho thuê tài chính quốc tế Việt Nam ^(b)	18.536.039.985	18.536.039.985	-	5.897.440.008	12.638.599.977	12.638.599.977
Cộng	1.822.649.945.077	1.822.649.945.077	603.185.239.993	774.071.995.715	1.651.763.189.355	1.651.763.189.355

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- (a) Khoản vay theo hợp đồng cấp tín dụng hạn mức số 2600-LAV-202001187 ngày 30 tháng 12 năm 2020 của Ngân hàng Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn Việt Nam - Chi nhánh tỉnh Bắc Ninh với hạn mức tín dụng 120.000.000.000 đồng để bổ sung vốn lưu động thực hiện sản xuất kinh doanh. Thời hạn duy trì hạn mức cấp tín dụng là từ ngày ký hợp đồng đến hết ngày 30/12/2021. Thời hạn cho vay của mỗi khoản nhận nợ tối đa 8 tháng. Lãi suất cho vay là 8%/năm, điều chỉnh định kỳ 01 quý/lần.
- (b) Khoản vay theo hợp đồng tín dụng số 01/2020/175407/HĐTD ngày 30 tháng 11 năm 2020 của Ngân hàng TMCP Đầu tư và Phát triển Việt Nam - Chi nhánh Sở giao dịch 1 với hạn mức tín dụng là 535.000.000.000 đồng để bổ sung vốn lưu động, thời hạn hợp đồng tín dụng là 12 tháng kể từ ngày ký hợp đồng, lãi suất vay theo từng lần nhận nợ.
- (c) Khoản vay theo hợp đồng tín dụng số 01/2017/175407/HDDA ngày 28 tháng 3 năm 2017 với hạn mức tín dụng 180.000.000.000 đồng để tài trợ các chi phí hợp lý đầu tư thực hiện Dự án: Tổ hợp Khách sạn - Văn phòng- Trung tâm Thương mại Hồng Kông Thời hạn vay 07 năm. Các khoản vay được áp dụng lãi suất cho vay thỏa thuận thả nổi, điều chỉnh định kỳ 03 tháng/lần. Khoản vay trên được đảm bảo bằng quyền sử dụng đất, tài sản gắn liền với đất, quyền khai thác kinh doanh dự án của bên vay thuộc dự án.
- (d) Khoản vay Ngân hàng TMCP Quân đội MB - Chi nhánh Sở Giao dịch 3 theo hợp đồng vay số 21982.19.950.5130414.TD ngày 20 tháng 06 năm 2019 để đầu tư xe Ô tô tải tự đổ (6x4) nhãn hiệu FAW theo hợp đồng kinh tế số 3105/HĐKT/HNK-NN/2019 ngày 31/05/2019. Số tiền 4.152.000.000 VND, thời hạn vay tối đa 48 tháng, lãi suất 9,5%/năm.
- (e) Khoản vay dài hạn Ngân hàng TMCP Sài Gòn - Hà Nội theo các hợp đồng tín dụng sau:
- Hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 17/2020/HĐTDDH-PN/SHB.112100 ngày 25 tháng 12 năm 2020 với số tiền vay là 714.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng dự án khu đô thị để tạo vốn đối ứng thanh toán cho dự án đầu tư xây dựng đường TL277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong (đoạn qua huyện Yên Phong, Km 0+00 đến Km 3+680) theo hình thức BT - (Khu đô thị Hanaka Paris Từ Sơn). Thời hạn cho vay là 60 tháng. Lãi suất cho vay được quy định tại từng kế ước nhận nợ. Tài sản bảo đảm là tài sản theo Hợp đồng thế chấp dự án đầu tư xây dựng nhà ở số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 ; Hợp đồng thế chấp quyền sử dụng đất số 92/2020/HĐTC-HB/SHB.112100 ngày 25 tháng 12 năm 2020 và Hợp đồng thế chấp quyền sử dụng đất số 127/2020/HĐTC-HB/SHB.112100 ngày 25 tháng 12 năm 2020.
 - Hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 394/2020/HĐTDDH-PN/SHB.111600 ngày 28 tháng 10 năm 2020 với số tiền vay là 60.000.000.000 đồng để tài trợ bù đắp một phần chi phí đã đầu tư, thanh toán công nợ nhà thầu và các chi phí xây dựng hoàn thiện Khách sạn Hanaka tại số 208 Đội Cán, Ba Đình, TP. Hà Nội. Thời hạn cho vay là 60 tháng. Lãi suất cho vay được quy định cụ thể tại từng Kế ước nhận nợ. Khoản vay được bảo đảm bởi tài sản là các Quyền sử dụng đất và tài sản gắn liền với đất theo Hợp đồng thế chấp Quyền sử dụng đất và tài sản gắn liền với đất số công chứng 1781/2020 và 1782/2020 ngày 28/10/2020 và toàn bộ công trình trên đất hình thành trong tương lai theo Hợp đồng thế chấp tài sản hình thành trong tương lai số 342/2020/HĐTC-PN/SHB.111600 ngày 28/10/2020.
 - Hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 31/2019/HĐTDDH-PN/SHB.112100 ngày 31 tháng 12 năm 2019 với số tiền vay là 365.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng trung tâm thương mại Hồng Kông, khách sạn, căn hộ để bán và căn hộ cho thuê thời hạn vay 05 năm, lãi suất theo từng kế ước nhận nợ. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 01/2018/HĐTĐTDH-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 với hạn mức tín dụng 383.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng thanh toán cho Dự án ĐTXD Đường TL277 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong (Đoạn qua huyện Yên Phong, Km 0+00 đến Km 3+680) theo hình thức Xây dựng – Chuyển giao (Dự án Khu đô thị Hanaka 20 ha – phần công trình kiến trúc) tại phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh. Thời hạn vay 66 tháng. Lãi suất vay trong hạn cho 03 tháng đầu tiên là 12,7%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
- Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 02/2018/HĐTĐTDH-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018 với hạn mức tín dụng 216.000.000.000 đồng để đầu tư xây dựng đường TL277 đoạn đầu tuyến từ Km 0+00 đến Km 3+680 từ thị xã Từ Sơn đến thị trấn Chờ, huyện Yên Phong theo hình thức Xây dựng – Chuyển giao (phần điều chỉnh bổ sung 2 tuyến nhánh). Thời hạn vay 66 tháng. Lãi suất vay trong hạn cho 03 tháng đầu tiên là 12,7%/năm. Khoản vay trên được đảm bảo bằng Dự án Khu đô thị Hanaka để tạo vốn đối ứng cho Dự án ĐTXD Đường TL277 theo hợp đồng thế chấp dự án đầu tư số 01/2018/HĐTC-PN/SHB.112100 ngày 12 tháng 02 năm 2018.
- Khoản vay theo hợp đồng tín dụng trung dài hạn số 09/2017/HĐTĐTDH-PN/SHB.112100 ngày 05 tháng 9 năm 2017 với hạn mức tín dụng 220.000.000.000 đồng để cho vay và phát hành bảo lãnh nhằm đầu tư xây dựng Dự án Cụm công nghiệp làng nghề Mẫn Xá – Văn Môn, huyện Yên Phong. Thời hạn cho vay là 66 tháng, lãi suất được quy định trên từng kế ước nhận nợ. Khoản vay được bảo đảm bằng toàn bộ quyền tài sản hiện tại, hình thành trong tương lai thuộc sở hữu hợp pháp của Công ty liên quan đến Dự án đầu tư xây dựng Cụm công nghiệp làng nghề Mẫn Xá – Văn Môn, huyện Yên Phong.
- (f) Khoản vay dài hạn theo hợp đồng tín dụng đầu tư của Nhà nước số 01/2015/HĐTĐDT-NHPT ngày 12 tháng 02 năm 2015 với Ngân hàng Phát triển Việt Nam - SGD I để đầu tư các hạng mục thiết bị của dự án Đầu tư xây dựng nhà máy sản xuất máy biến áp truyền tải 220-500KV công suất đến 450 MVA. Lãi suất vay tại thời điểm ký Hợp đồng tín dụng là 9,6%/năm và Hợp đồng tín dụng đầu tư sửa đổi, bổ sung số: 09/2015/HĐTĐSD-NHPT ngày 18 tháng 06 năm 2020 sửa đổi mức trả nợ gốc tại Điểm a Khoản 1 Điều 6 Hợp đồng tín dụng đầu tư của Nhà nước số 01/2015/HĐTĐDT-NHPT ngày 12/02/2015 đối với số dư còn lại theo HĐTD đến ngày 01/01/2020 là 331.748.000.000 đồng cụ thể như sau: thời hạn trả nợ gốc tối đa: 72 tháng, thời điểm bắt đầu trả nợ gốc: quý 1/2020, kỳ hạn trả nợ: theo quý. khoản vay này được đảm bảo bằng các tài sản hình thành trong tương lai từ nguồn vốn vay trên, tại Ngân hàng Phát triển Việt Nam - Sở giao dịch I.
- (g) Khoản nợ thuế tài chính tại Công ty TNHH MTV Cho thuê tài chính Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam theo Hợp đồng cho thuê tài chính (hợp đồng không hủy ngang) số 104.16.06/CTTC ngày 07 tháng 12 năm 2016. Số tiền thuế 8.315.700.000 đồng, thời hạn thuế là 60 tháng với mức lãi suất thuế là 8,5%/năm áp dụng trong 06 tháng từ ngày ký hợp đồng, sau đó được xác định bằng lãi suất tiết kiệm VND 12 tháng đối với cá nhân, hình thức trả lãi sau do Sở giao dịch Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam công bố cộng thêm biên độ 3,1%/năm và được áp dụng điều chỉnh định kỳ 06 tháng/lần.
- (h) Khoản nợ thuế tài chính tại Công ty TNHH cho thuê tài chính Quốc tế Việt Nam theo Hợp đồng cho thuê tài chính số 2019-00002-000, giá mua là 26.420.000.000 đồng, thời hạn thuế là 60 tháng, lãi suất thuế 9,4%/năm và Hợp đồng thuế tài chính số 2019-00003-000 ngày 31 tháng 01 năm 2019, giá mua là 10.439.000.000 đồng, thời hạn thuế 60 tháng, lãi suất thuế 9,4%/năm.
- (i) Khoản vay Quỹ bảo vệ môi trường Việt Nam theo Hợp đồng tín dụng đầu tư bảo vệ môi trường số 06-19/TĐTT-QMTHANAKA ngày 18 tháng 9 năm 2019 và phụ lục hợp đồng số 01/06-19/TĐTT-QMTHANAKA ngày 18 tháng 9 năm 2019. Khoản vay dùng để thực hiện dự án "Trạm xử lý nước thải KCN Hanaka 500m3/ngày.đêm". Số tiền cho vay là 7.700.000.000 đồng. Thời gian vay là 07 năm. Lãi suất cho vay là 2,6%/năm.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

- j) Khoản vay theo Hợp đồng tín dụng số 801700140873 ngày 07 tháng 5 năm 2020 tại ngân hàng TNHH MTV Shinhan Việt Nam – Chi nhánh Hà Nội. Khoản vay hạn mức 2.800.000.000 đồng đồng với mục đích thanh toán chi phí mua xe ô tô Toyota Land Cruiser (200 series). Thời hạn hiệu lực của hạn mức là 60 tháng kể từ ngày giải ngân. Lãi suất cho vay áp dụng lãi suất bán có định.

Đơn vị tính: VND

14. Phải trả người bán

	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
a. Phải trả người bán ngắn hạn				
- Công ty Cổ phần Kinh doanh vật tư Vinametal	601.063.967.574	601.063.967.574	528.809.514.426	528.809.514.426
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	38.003.167.974	38.003.167.974	24.637.169.893	24.637.169.893
- JFE Shoji Steel Viet Nam Co LTD (JSSV)	-	-	24.187.350.646	24.187.350.646
- Công ty TNHH Thương mại Thái Hà	1.606.055.000	1.606.055.000	-	-
- Công ty CP điện lạnh và xây lắp Việt Nam	1.211.689.600	1.211.689.600	-	-
- Công ty Cổ phần sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Te Be	16.863.000.000	16.863.000.000	1.462.448.000	1.462.448.000
- Công ty Cổ phần Thiết bị điện – Găng tay Te Be				
- A SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A - Korea)	145.461.780.073	145.461.780.073	40.009.660.002	40.009.660.002
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	333.557.433.710	333.557.433.710	352.362.083.145	352.362.083.145
- Phải trả ngắn hạn cho các người bán khác	64.360.841.217	64.360.841.217	86.150.802.740	86.150.802.740
b. Phải trả người bán dài hạn	34.132.371	34.132.371	152.929.114.081	152.929.114.081
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	-	-	61.993.117.503	61.993.117.503
- Công ty TNHH Rexam A.B.M	755.219	755.219	90.935.996.578	90.935.996.578
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	33.377.152	33.377.152	-	-
Cộng	601.098.099.945	601.098.099.945	681.738.628.507	681.738.628.507

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	<i>Đơn vị tính: VND</i>			
	Số cuối năm		Số đầu năm	
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ
c. Phải trả người bán là các bên liên quan				
Phải trả người bán là các bên liên quan ngắn hạn				
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	479.019.213.783	479.019.213.783	416.559.093.793	416.559.093.793
- Công ty Cổ phần sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Te Be A SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện TE BE A – Korea)	-	-	24.187.350.646	24.187.350.646
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	145.461.780.073	145.461.780.073	40.009.660.002	40.009.660.002
Phải trả người bán là các bên liên quan dài hạn				
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	333.557.433.710	333.557.433.710	352.362.083.145	352.362.083.145
- Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka Korea	-	-	61.993.117.503	61.993.117.503
Cộng	479.019.213.783	479.019.213.783	478.552.211.296	478.552.211.296

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	<i>Đơn vị tính: VND</i>					
	Số cuối năm		Số đầu năm			
	Giá trị	Số có khả năng trả nợ	Giá trị	Số có khả năng trả nợ		
15. Người mua trả tiền trước						
<i>Người mua trả tiền trước ngắn hạn</i>						
- Công ty TNHH Thương mại Dịch vụ Môi trường Nguyệt Minh 2	47.144.405.995	47.144.405.995	6.289.379.182	6.289.379.182		6.289.379.182
- Công ty Cổ phần Đầu tư Vets	35.481.381.482	35.481.381.482	-	-		-
- Công ty Cổ phần K66	1.900.000.000	1.900.000.000	1.900.000.000	1.900.000.000		1.900.000.000
- Người mua trả tiền trước ngắn hạn cho các khách hàng khác	9.763.024.513	9.763.024.513	1.358.725.500	1.358.725.500		1.358.725.500
Cộng	47.144.405.995	47.144.405.995	6.289.379.182	6.289.379.182		6.289.379.182
16. Thuế và các khoản phải nộp Nhà nước						
- Thuế giá trị gia tăng đầu ra	-	-	-	-		-
- Thuế giá trị gia tăng hàng nhập khẩu	-	-	-	-		-
- Thuế tiêu thụ đặc biệt	2.061.601	-	2.061.601	-		-
- Thuế xuất nhập khẩu	-	-	-	-		-
- Thuế thu nhập doanh nghiệp	1.503.534.121	198.089.426	1.503.534.121	198.089.426		3.902.858.959
- Thuế thu nhập cá nhân	-	-	-	-		25.766.915
- Thuế nhà đất, tiền thuê đất	-	-	-	-		-
- Thuế bảo vệ môi trường và các loại thuế khác	-	533.670.505	-	331.272.727		206.397.778
Cộng	1.505.595.722	10.474.688.257	9.282.651.877	15.736.842.155	1.627.323.080	4.142.225.337

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

17. Chi phí phải trả

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ngắn hạn</i>	17.196.780.342	30.834.260.527
- Chi phí lãi vay	8.274.605.042	29.383.247.631
- Các khoản trích trước khác	8.922.175.300	1.451.012.896
Cộng	17.196.780.342	30.834.260.527

18. Các khoản phải trả, phải nộp khác

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>a. Ngắn hạn</i>	20.231.210.873	444.376.185.629
- Tài sản thừa chờ giải quyết	1.927.941.213	1.927.941.213
- Kinh phí công đoàn	148.472.091	131.005.378
- Bảo hiểm xã hội	207.533.468	129.734.600
- Nhận ký quỹ, ký cược ngắn hạn	15.000.000	15.000.000
- Các khoản phải trả, phải nộp khác	17.932.264.101	442.172.504.438
+ <i>Phải trả về cổ tức</i>	<i>1.017.149.200</i>	<i>1.052.431.900</i>
+ <i>Ông Mãn Ngọc Hồng Kông</i>	-	20.000.000.000
+ <i>Đặt cọc mua bất động sản</i>	<i>14.285.075.200</i>	<i>110.406.776.814</i>
+ <i>Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông</i>	-	308.575.879.823
+ <i>Các đối tượng khác</i>	<i>2.630.039.701</i>	<i>2.137.415.901</i>
<i>b. Dài hạn</i>	233.044.853.466	223.080.000.000
- Nhận ký quỹ, ký cược dài hạn	6.060.000.000	6.080.000.000
- Các khoản phải trả, phải nộp khác	226.984.853.466	217.000.000.000
+ <i>Bà Mãn Ngọc Triều Tiên</i>	-	217.000.000.000
+ <i>Đặt cọc mua bất động sản (*)</i>	<i>226.984.853.466</i>	-
Cộng	253.276.064.339	667.456.185.629

(*) Theo các Hợp đồng cho thuê lại đất tại dự án Cụm Công nghiệp làng nghề Mãn Xá.

19. Doanh thu chưa thực hiện

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Dài hạn</i>	121.570.688.514	-
- Doanh thu nhận trước từ cho thuê đất	121.570.688.514	-
Cộng	121.570.688.514	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

20. Vốn chủ sở hữu*a. Bảng đối chiếu biến động của Vốn chủ sở hữu*

	Vốn góp của chủ sở hữu	Cổ phiếu quỹ	Lợi nhuận sau thuế chưa phân phối	Cộng
Số dư đầu năm trước	1.699.000.000.000	-	31.996.881.875	1.730.996.881.875
Tăng vốn trong năm trước	-	-	-	-
Lãi trong năm trước	-	-	4.259.533.383	4.259.533.383
Tăng khác	-	-	3.528.371.327	3.528.371.327
Giảm khác	-	(200.000.000)	-	(200.000.000)
Số dư cuối năm trước	1.699.000.000.000	(200.000.000)	39.784.786.585	1.738.584.786.585
Số dư đầu năm nay				
Tăng vốn trong năm nay (*)	900.000.000.000	-	-	900.000.000.000
Lãi trong năm nay	-	-	5.293.716.305	5.293.716.305
Tăng khác	-	200.000.000	-	200.000.000
Giảm khác	-	-	-	-
Số dư cuối năm nay	2.599.000.000.000	-	45.078.502.890	2.644.078.502.890

(*): Theo Biên bản họp Đại hội đồng cổ đông số 17/2020/BB-ĐHĐCĐ, Quyết định số 18/2020/QĐ – ĐHĐCĐ ngày 31 tháng 12 năm 2020 về việc phát hành thêm 90.000.000 cổ phiếu cho cổ đông mua nâng vốn điều lệ từ 1.699.000.000.000 đồng lên thành 2.599.000.000.000 đồng. Trong đó, góp vốn bằng tiền là 300.000.000.000 đồng góp vốn bằng chuyển công nợ phải trả thành vốn là 250.000.000.000 đồng, và góp bằng một phần Quyền sử dụng khu đất và quyền khai thác khu đất 100.420 m² thuê 50 năm tại xã Đông Tiến, huyện Yên Phong, tỉnh Bắc Ninh (đã trả tiền một lần cho toàn bộ thời gian thuê) của Công ty Tân Hồng Ngọc - (TNHH) là 350.000.000.000 đồng.

b. Chi tiết vốn góp của chủ sở hữu

	Số cuối năm VND	Tỷ lệ %	Số đầu năm VND	Tỷ lệ %
+ Công ty Hồng Ngọc (TNHH)	1.265.442.680.000	48,69	1.265.442.680.000	74,48
+ Ông Mẫn Ngọc Anh	609.638.940.000	23,46	309.638.940.000	18,23
+ Công ty Tân Hồng Ngọc - (TNHH)	350.000.000.000	13,47	-	-
+ Công ty Cổ phần Cấp điện Hanaka - Korea	148.819.000.000	5,72	-	-
+ Các đối tượng khác	225.099.380.000	8,66	123.918.380.000	7,29
Cộng	2.599.000.000.000	100	1.699.000.000.000	100

c. Các giao dịch về vốn với các chủ sở hữu và phân phối cổ tức, chia lợi nhuận

	Năm nay	Năm trước
- Vốn góp của chủ sở hữu		
+ Vốn góp đầu năm	1.699.000.000.000	1.699.000.000.000
+ Vốn góp tăng trong năm	900.000.000.000	-
+ Vốn góp giảm trong năm	-	-
+ Vốn góp cuối năm	2.599.000.000.000	1.699.000.000.000
- Cổ tức, lợi nhuận đã chia	-	-

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

d. Cổ phiếu

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
- Số lượng cổ phiếu đăng ký phát hành	259.900.000	169.900.000
- Số lượng cổ phiếu đã bán ra công chúng	259.900.000	169.900.000
+ <i>Cổ phiếu phổ thông</i>	259.900.000	169.900.000
+ <i>Cổ phiếu ưu đãi</i>	-	-
- Số lượng cổ phiếu được mua lại	-	20.000
+ <i>Cổ phiếu phổ thông</i>	-	20.000
+ <i>Cổ phiếu ưu đãi</i>	-	-
- Số lượng cổ phiếu đang lưu hành	259.900.000	169.880.000
+ <i>Cổ phiếu phổ thông</i>	259.900.000	169.880.000
+ <i>Cổ phiếu ưu đãi</i>	-	-

* Mệnh giá cổ phiếu đang lưu hành: 10.000 đồng/cổ phiếu.

21. Các khoản mục ngoài bảng cân đối kế toán

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ngoại tệ các loại</i>		
- USD	399,12	1.030,07
- EUR	141,88	141,88

VI. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BÁO CÁO KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG KINH DOANH**01. Doanh thu bán hàng và cung cấp dịch vụ**

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Doanh thu bán hàng, thành phẩm	842.919.038.463	1.510.078.343.183
- Doanh thu cung cấp dịch vụ	16.550.195.824	16.725.187.112
- Doanh thu kinh doanh bất động sản	225.551.800.453	-
- Doanh thu hợp đồng xây dựng	100.864.680.689	136.287.316.065
Cộng	<u>1.185.885.715.429</u>	<u>1.663.090.846.360</u>

Ngoài doanh thu với các bên liên quan của Công ty được thuyết minh tại mục V.02, Công ty còn doanh thu với các bên liên quan khác như sau:

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	36.360.879.899	14.345.834.016

02. Các khoản giảm trừ doanh thu

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Hàng bán bị trả lại	-	4.794.200.365
Cộng	<u>-</u>	<u>4.794.200.365</u>

03. Giá vốn hàng bán

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Giá vốn của hàng hóa đã bán	791.965.639.195	1.424.312.566.848
- Giá vốn của dịch vụ đã cung cấp	12.187.027.199	12.406.490.336
- Giá vốn kinh doanh bất động sản	180.481.418.976	-
- Giá vốn của hợp đồng xây dựng	100.864.680.689	136.287.316.065
Cộng	<u>1.085.498.766.059</u>	<u>1.573.006.373.249</u>

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)*Đơn vị tính: VND***04. Doanh thu hoạt động tài chính**

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Lãi tiền gửi	29.255.577	7.212.821.603
- Cổ tức, lợi nhuận được chia	38.369.600	104.640.800
- Lãi chênh lệch tỷ giá	462.032.849	562.287.100
Cộng	<u>529.658.026</u>	<u>7.879.749.503</u>

05. Chi phí tài chính

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Lãi tiền vay	40.292.310.812	50.072.174.579
- Lỗ chênh lệch tỷ giá	13.233.957	348.867.394
- Chi phí tài chính khác	-	150.000.000
Cộng	<u>40.305.544.769</u>	<u>50.571.041.973</u>

06. Thu nhập khác

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Tiền phạt vi phạm hợp đồng thu được	127.500.000	-
- Các khoản khác	13.178.256	34.635.940
Cộng	<u>140.678.256</u>	<u>34.635.940</u>

07. Chi phí khác

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
- Lỗ thanh lý Tài sản cố định	905.067.883	-
- Các khoản chi phí sửa chữa bảo dưỡng xe lu	127.500.000	-
- Các khoản phạt vi phạm hành chính	55.057.658	206.645.283
- Các khoản khác	1.695.280	65.030.968
Cộng	<u>1.089.320.821</u>	<u>271.676.251</u>

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

08. Chi phí bán hàng và chi phí quản lý doanh nghiệp

	Năm nay	Năm trước
a. Các khoản chi phí quản lý doanh nghiệp phát sinh	34.434.127.730	31.675.135.003
- Chi phí nhân viên quản lý	10.087.174.024	9.286.423.123
- Chi phí vật liệu quản lý	312.906.095	1.272.194.075
- Chi phí đồ dùng văn phòng	179.290.854	205.890.739
- Chi phí khấu hao TSCĐ	3.263.287.870	3.611.400.787
- Thuế, phí và lệ phí	2.755.018.876	4.198.013.989
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	1.376.194.914	2.362.132.924
- Các khoản chi phí quản lý doanh nghiệp khác	16.460.255.097	10.739.079.366
b. Các khoản chi phí bán hàng phát sinh	16.465.936.463	6.427.271.579
- Chi phí nhân viên	54.806.100	193.118.900
- Chi phí vật liệu, bao bì	221.698.395	-
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	9.959.375.634	4.754.073.040
- Các khoản chi phí bán hàng khác	6.230.056.334	1.480.079.639
Cộng	50.900.064.193	38.102.406.582

09. Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp hiện hành

	Năm nay	Năm trước
- Chi phí thuế thu nhập doanh nghiệp tính trên thu nhập chịu thuế năm hiện hành	3.902.858.959	434.219.395
- Điều chỉnh chi phí thuế TNDN của các năm trước vào chi phí thuế TNDN hiện hành năm nay	-	-
Tổng chi phí thuế TNDN hiện hành	3.902.858.959	434.219.395

10. Thuế thu nhập doanh nghiệp hoãn lại

	Số cuối năm	Số đầu năm
- Chi phí thuế TNDN hoãn lại phát sinh từ các khoản chênh lệch tạm thời phải chịu thuế	(434.219.395)	(434.219.395)
Tổng chi phí thuế TNDN hoãn lại	(434.219.395)	(434.219.395)

11. Chi phí sản xuất kinh doanh theo yếu tố

	Năm nay	Năm trước
- Chi phí nguyên liệu, vật liệu	9.643.794.828	1.478.084.814
- Chi phí nhân công	10.141.980.124	18.028.364.536
- Chi phí khấu hao tài sản cố định	13.017.118.819	12.873.785.274
- Chi phí dịch vụ mua ngoài	218.118.051.268	153.260.884.183
- Chi phí khác bằng tiền	243.521.929.006	176.928.645.320
Cộng	494.442.874.045	362.569.764.127

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

VII. THÔNG TIN BỔ SUNG CHO CÁC KHOẢN MỤC TRÌNH BÀY TRONG BÁO CÁO LƯU CHUYỂN TIỀN TỆ**01. Các giao dịch không bằng tiền ảnh hưởng đến báo cáo lưu chuyển tiền tệ**

Trong năm Công ty phát sinh các giao dịch không bằng tiền như sau:

	<u>Năm nay</u>
Góp vốn vào đơn vị khác bằng tài sản	591.038.770.906
Góp vốn vào đơn vị khác bằng quyền cho thuê lại đất	48.300.000.000
Chuyển công nợ phải trả thành vốn góp	250.000.000.000
Nhận vốn góp bằng tài sản	350.000.000.000
Cộng	<u>1.239.338.770.906</u>

VIII. NHỮNG THÔNG TIN KHÁC**01. Các sự kiện phát sinh sau ngày kết thúc năm tài chính**

Ban Tổng Giám đốc Công ty khẳng định không có sự kiện nào phát sinh sau ngày 31 tháng 3 năm 2021 cho đến thời điểm lập báo cáo này mà chưa được xem xét điều chỉnh số liệu hoặc công bố trong Báo cáo tài chính riêng.

02. Giao dịch với các bên liên quan

Giao dịch với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan

Các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan gồm: các thành viên Hội đồng quản trị, Ban Tổng Giám đốc và Phụ trách kế toán.

Tại ngày kết thúc năm tài chính, công nợ với các thành viên quản lý chủ chốt và các cá nhân có liên quan như sau:

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Ban điều hành</i>		
+ Phải thu ngắn hạn khác	63.742.171.756	58.320.321.333
Cộng nợ phải thu	<u>63.742.171.756</u>	<u>58.320.321.333</u>

Thu nhập của các thành viên quản lý chủ chốt như sau:

	<u>Năm nay</u>	<u>Năm trước</u>
Tiền lương	1.194.747.000	1.320.000.000
Cộng	<u>1.194.747.000</u>	<u>1.320.000.000</u>

Giao dịch với các bên liên quan khác

Các bên liên quan khác với Công ty gồm:

<u>Bên liên quan</u>	<u>Mối quan hệ</u>
- Công ty Hồng Ngọc (TNHH)	Cổ đông góp vốn
- Công ty Cổ phần Sản xuất máy biến áp truyền tải 220 - 500KV Hanaka	Công ty con
- Công ty TNHH Xây dựng Đường 277 - Yên Phong	Công ty con
- Công ty Cổ phần Sản xuất Thiết bị điện – Găng tay Hanaka SVN (Tên cũ: Công ty Cổ phần Thiết bị điện Hanaka Sài Gòn)	Công ty con
- Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka Land	Công ty con
- Công ty TNHH Xây dựng Hạ tầng Văn Môn	Công ty con
- Công ty Cổ phần Hanaka A.B.M	Công ty liên kết

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

<u>Bên liên quan</u>	<u>Mối quan hệ</u>
- Công ty Cổ phần Tư vấn thiết kế và Xây dựng Công nghiệp Hanaka	Công ty liên kết
- Công ty Cổ phần Mỹ phẩm Hanaka	Công ty liên kết
	Ông Mẫn Ngọc Hồng Kông - Phó Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông là con ruột của Ông Mẫn Ngọc Anh - Chủ tịch Hội đồng quản trị kiêm Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka
- Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông	

Ngoài các nghiệp vụ đã thuyết minh tại mục V.02 và VI.01, các nghiệp vụ khác phát sinh trong năm giữa Công ty với các bên liên quan khác.

	<i>Đơn vị tính: VND</i>	
	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Công ty Cổ phần Bất động sản Hồng Kông</i>		
+ Thuê thầu phụ	106.508.585.186	46.611.075.727
+ Mua nguyên liệu, vật liệu	34.589.839.859	14.426.642.564
+ Mua hàng hóa	12.460.190.844	22.711.105.000
+ Chi phí thuê tài sản	516.000.000	430.000.000

Tại ngày kết thúc năm tài chính, ngoài các số dư đã thuyết minh tại mục V.03, V.04, V.05, V.14, V.18, công nợ khác với các bên liên quan khác như sau:

	<u>Số cuối năm</u>	<u>Số đầu năm</u>
<i>Công ty Hồng Ngọc (TNHH)</i>		
+ Phải thu khác	60.000.000.000	60.000.000.000

03. Thông tin bộ phận

Thông tin bộ phận được trình bày theo lĩnh vực kinh doanh và khu vực địa lý. Báo cáo bộ phận chính yếu là theo lĩnh vực kinh doanh. Báo cáo bộ phận thứ yếu theo khu vực địa lý.

Lĩnh vực kinh doanh:

Công ty có các lĩnh vực kinh doanh chính sau:

- Kinh doanh bất động sản.
- Sản xuất, kinh doanh thương mại: Máy biến áp, Nguyên vật liệu sản xuất dây cáp, vỏ lon và thành phẩm vỏ lon, dây cáp,...
- Dịch vụ: Đại lý bảo hiểm, cho thuê kho bãi, nhà hàng,...
- Khác: thuê thầu phụ thi công Dự án bất động sản.

Thông tin về kết quả kinh doanh, tài sản cố định và các tài sản dài hạn khác và giá trị các khoản chi phí lớn không bằng tiền của bộ phận theo lĩnh vực kinh doanh của Công ty như sau:

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	Hoạt động kinh doanh chính	Hoạt động kinh doanh khác	Cộng
			<i>Đơn vị tính: VND</i>
Năm nay			
Doanh thu thuần từ bán hàng ra bên ngoài	1.068.470.838.916	117.414.876.513	1.185.885.715.429
Doanh thu thuần từ bán hàng cho các bộ phận khác	1.061.376.925.961	-	-
Chi phí phân bổ	7.093.912.955	2.617.085.479	9.710.998.434
Lợi nhuận từ hoạt động kinh doanh	154.685.826.440	2.396.023.013	157.081.849.453
Tổng chi phí đã phát sinh để mua tài sản cố định và tài sản dài hạn	12.818.564.267	198.554.552	13.017.118.819
Tổng chi phí khấu hao tài sản cố định và phân bổ chi phí trả trước dài hạn			
Số cuối năm nay			
Tài sản thực tiếp của bộ phận	4.249.499.712.622	65.823.090.192	4.315.322.802.814
Tài sản không phân bổ	4.249.499.712.622	65.823.090.192	5.350.570.151.984
Tổng tài sản	2.665.208.609.084	41.283.040.010	2.706.491.649.094
Nợ phải trả bộ phận			
Nợ phải trả không phân bổ	2.665.208.609.084	-	-
Tổng nợ phải trả		41.283.040.010	2.706.491.649.094

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
 Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

	<i>Đơn vị tính: VND</i>		
	Hoạt động kinh doanh chính	Hoạt động kinh doanh khác	Cộng
Năm trước			
- Doanh thu thuần từ bán hàng ra bên ngoài	1.505.284.142.818	153.012.503.177	1.658.296.645.995
- Doanh thu thuần từ bán hàng cho các bộ phận khác	-	-	-
- Chi phí phân bổ	1.485.014.008.545	152.258.320.311	1.637.272.328.856
- Lợi nhuận từ hoạt động KD	20.270.134.273	754.182.866	21.024.317.139
- Tổng chi phí đã phát sinh để mua tài sản cố định và tài sản dài hạn	633.186.564.550	8.548.000.409	641.734.564.959
- Tổng chi phí khấu hao tài sản cố định và phân bổ chi phí trả trước dài hạn	12.564.559.472	169.621.191	12.734.180.663
Số dư cuối năm trước	-	-	-
- Tài sản trực tiếp của bộ phận	3.944.865.567.074	43.831.335.802	3.988.696.902.876
- Tài sản không phân bổ	-	-	980.630.724.576
Tổng tài sản	3.944.865.567.074	43.831.335.802	4.969.327.627.452
- Nợ phải trả bộ phận	3.195.240.575.893	35.502.264.974	3.230.742.840.867
- Nợ phải trả không phân bổ	-	-	-
Tổng nợ phải trả	3.195.240.575.893	35.502.264.974	3.230.742.840.867

Khu vực địa lý

Toàn bộ hoạt động của Công ty chỉ diễn ra trên lãnh thổ Việt Nam.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Đơn vị tính: VND

04. Giá trị hợp lý của tài sản và nợ phải trả tài chính

	Giá trị sổ sách			Giá trị hợp lý		
	Số cuối năm	Dự phòng	Số đầu năm	Số cuối năm	Số đầu năm	Số đầu năm
Tài sản tài chính						
Tiền và các khoản tương đương tiền	10.048.740.176	-	1.348.189.363	-	10.048.740.176	1.348.189.363
Phải thu khách hàng và phải thu khác	1.024.443.020.251	-	305.871.511.103	-	1.024.443.020.251	305.871.511.103
Đầu tư tài chính ngắn hạn	-	-	-	-	-	-
Đầu tư tài chính dài hạn	149.511.836.217	-	14.661.488.359	-	149.511.836.217	14.661.488.359
Cộng	1.184.003.596.644	-	321.881.188.825	-	1.184.003.596.644	321.881.188.825

	Giá trị sổ sách			Giá trị hợp lý		
	Số cuối năm	Số đầu năm	Số cuối năm	Số cuối năm	Số đầu năm	Số đầu năm
Nợ phải trả tài chính						
Phải trả cho người bán	601.098.099.945	681.738.628.507	601.098.099.945	681.738.628.507	681.738.628.507	681.738.628.507
Vay và nợ	1.651.763.189.355	1.822.649.945.077	1.651.763.189.355	1.822.649.945.077	1.822.649.945.077	1.822.649.945.077
Chi phí phải trả	17.196.780.342	30.834.260.527	17.196.780.342	30.834.260.527	30.834.260.527	30.834.260.527
Các khoản phải trả khác	244.917.117.567	659.172.504.438	244.917.117.567	659.172.504.438	659.172.504.438	659.172.504.438
Cộng	2.514.975.187.209	3.194.395.338.549	2.514.975.187.209	3.194.395.338.549	3.194.395.338.549	3.194.395.338.549

(*): Giá trị hợp lý của Tài sản tài chính và Nợ phải trả tài chính xác định theo giá trị ghi sổ.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)**05. Rủi ro tín dụng**

Rủi ro tín dụng là rủi ro mà một bên tham gia trong hợp đồng không có khả năng thực hiện được nghĩa vụ của mình dẫn đến tổn thất về tài chính cho Công ty.

Công ty có các rủi ro tín dụng từ các hoạt động kinh doanh (chủ yếu đối với các khoản phải thu khách hàng) và hoạt động tài chính (tiền gửi ngân hàng và các công cụ tài chính khác).

Phải thu khách hàng

Công ty giảm thiểu rủi ro tín dụng bằng cách chỉ giao dịch với các đơn vị có khả năng tài chính tốt và nhân viên kế toán công nợ thường xuyên theo dõi nợ phải thu để đôn đốc thu hồi. Trên cơ sở này và khoản phải thu của Công ty liên quan đến nhiều khách hàng khác nhau nên rủi ro tín dụng không tập trung vào một khách hàng nhất định.

Tiền gửi ngân hàng

Phần lớn tiền gửi ngân hàng của Công ty được gửi tại các ngân hàng lớn, có uy tín ở Việt Nam. Công ty nhận thấy mức độ tập trung rủi ro tín dụng đối với tiền gửi ngân hàng là thấp.

06. Rủi ro thanh khoản

Rủi ro thanh khoản là rủi ro Công ty gặp khó khăn khi thực hiện nghĩa vụ tài chính do thiếu tiền.

Ban Tổng Giám đốc chịu trách nhiệm cao nhất trong quản lý rủi ro thanh khoản. Rủi ro thanh khoản của Công ty chủ yếu phát sinh từ việc các tài sản tài chính và nợ phải trả tài chính có các thời điểm đáo hạn lệch nhau.

Công ty quản lý rủi ro thanh khoản thông qua việc duy trì một lượng tiền và các khoản tương đương tiền phù hợp và các khoản vay ở mức mà Ban Tổng Giám đốc cho là đủ để đáp ứng nhu cầu hoạt động của Công ty nhằm giảm thiểu ảnh hưởng của những biến động về luồng tiền.

Thời hạn thanh toán của các khoản nợ phải trả tài chính dựa trên các khoản thanh toán dự kiến theo hợp đồng chưa được chiết khấu như sau:

	<i>Đơn vị tính: VND</i>			
	Từ 1 năm trở xuống	Trên 1 năm đến 5 năm	Trên 5 năm	Cộng
Số cuối năm				
Phải trả cho người bán	601.063.967.574	34.132.371	-	601.098.099.945
Vay và nợ	623.325.650.738	751.368.651.894	277.068.886.723	1.651.763.189.355
Chi phí phải trả	17.196.780.342	-	-	17.196.780.342
Các khoản phải trả khác	17.932.264.101	226.984.853.466	-	244.917.117.567
Cộng	<u>1.259.518.662.755</u>	<u>978.387.637.731</u>	<u>277.068.886.723</u>	<u>2.514.975.187.209</u>
Số đầu năm				
Phải trả cho người bán	528.809.514.426	152.929.114.081	-	681.738.628.507
Vay và nợ	679.257.578.447	825.514.366.630	317.878.000.000	1.822.649.945.077
Chi phí phải trả	30.834.260.527	-	-	30.834.260.527
Các khoản phải trả khác	442.172.504.438	217.000.000.000	-	659.172.504.438
Cộng	<u>1.681.073.857.838</u>	<u>1.195.443.480.711</u>	<u>317.878.000.000</u>	<u>3.194.395.338.549</u>

07. Rủi ro thị trường

Rủi ro thị trường là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của giá thị trường. Rủi ro thị trường bao gồm 3 loại: rủi ro ngoại tệ, rủi ro lãi suất và rủi ro về giá khác.

CÔNG TY CỔ PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA

Khu Công nghiệp Hanaka, phường Trang Hạ, phường Đồng Nguyên, thị xã Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh
Bản thuyết minh Báo cáo tài chính (tiếp theo)

Rủi ro ngoại tệ

Rủi ro ngoại tệ là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của tỷ giá hối đoái.

Rủi ro lãi suất

Rủi ro lãi suất là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của lãi suất thị trường.

Rủi ro lãi suất của Công ty chủ yếu liên quan đến tiền, các khoản tiền gửi ngắn hạn, cho vay và các khoản vay.

Công ty quản lý rủi ro lãi suất bằng cách phân tích tình hình thị trường để có được các lãi suất có lợi nhất và vẫn nằm trong giới hạn quản lý rủi ro của mình.

Rủi ro về giá khác

Rủi ro về giá khác là rủi ro mà giá trị hợp lý hoặc các luồng tiền trong tương lai của công cụ tài chính sẽ biến động theo những thay đổi của giá thị trường ngoài thay đổi của lãi suất và tỷ giá hối đoái.

08. Thông tin so sánh

Số liệu so sánh là số liệu trên Báo cáo tài chính riêng cho năm tài chính kết thúc tại ngày 31 tháng 3 năm 2020 đã được kiểm toán bởi Chi nhánh Công ty TNHH Dịch vụ Tư vấn Tài chính Kế toán và Kiểm toán Nam Việt.

09. Thông tin về hoạt động liên tục

Trong năm tài chính, không có hoạt động hoặc sự kiện phát sinh nào có ảnh hưởng đáng kể đến khả năng hoạt động liên tục của Công ty. Vì vậy, Báo cáo tài chính riêng của Công ty được lập trên cơ sở giả định Công ty sẽ hoạt động liên tục.

Người lập biểu



Vũ Thị Kim Phượng

Phụ trách kế toán



Trần Thị Thanh Huyền

Bắc Ninh, ngày 10 tháng 7 năm 2021

Chủ tịch HĐQT



Mẫn Ngọc Anh

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng <i>Contract name</i>	Tên chủ đầu tư dự án <i>Project investor name</i>	Nội dung công việc chủ yếu <i>Main content of work</i>	Giá trị hợp đồng <i>Contract value</i>	Thời gian thực hiện <i>Execution time</i>
1	HĐ số: NPC-KWF3-MV/LV-G02 <i>Contract no NPC-KWF3-MV/LV-G02</i>	Tổng công ty Điện lực Miền Bắc <i>Northern Power Corporation</i>	Cung cấp và vận chuyển MBA phân phối <i>Supply and transport distribution transformers</i>	71.816.817.600 đ Hanaka thực hiện: 35.970.180.400 đ	168 ngày từ 19/05/2020 <i>168 days from May 15, 2020</i>
2	HĐ số: 188/2020/PCHD-QLDA-HĐMBHH <i>Contract no 188/2020/PCHD-QLDA-HĐMBHH</i>	Công ty TNHH MTV Điện lực Hải Dương <i>Hai Duong Power Company Limited</i>	Cung cấp MBA phân phối các loại <i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	23.933.800.000 đ	90 ngày từ 08/05/2020 <i>90 days from May 08, 2020</i>
3	HĐ số: 21/HĐ-EVN HANOI <i>Contract no 21/HĐ-EVN HANOI</i>	TCT Điện lực Thành phố Hà Nội <i>Hanoi City Power Corporation</i>	Cung cấp MBA 630kVA <i>Supply 630kVA transformers</i>	47.023.790.000 đ Hanaka thực hiện: 35.480.720.000 đ	45 ngày từ 26/03/2020 <i>45 days from March 26, 2020</i>
4	HĐ số 11.2020/HĐMS/PCTB-HANAKA <i>Contract no 11.2020/HĐMS/PCTB-HANAKA</i>	Công ty Điện lực Thái Bình <i>Thai Binh Power Company</i>	Cung cấp MBA phân phối các loại <i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	21.305.108.000 đ	45 ngày từ 05/03/2020 <i>45 days from March 05, 2020</i>
5	HĐ số 30/2019/HĐMS-PCNA-BDA <i>Contract No. 30/2019 / HDMS-PCNA-BDA</i>	Công ty Điện lực Nghệ An <i>Nghe An Power Company</i>	Cung cấp MBA phân phối các loại <i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	14.498.550.000 đ	45 ngày từ 02/05/2019 <i>45 days from May 2, 2019</i>
				622.255,36 USD	
6	HĐ số 88/12/2018/HĐ/PCTH-HANAKA&ABB <i>Contract No. 88/12/2018/HĐ/PCTH-HANAKA&ABB</i>	Công ty Điện lực Thanh Hóa <i>Thanh Hoa Power Company</i>	Cung cấp MBA phân phối các loại <i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	17.787.400.620 đ	45 ngày từ 25/12/2018 <i>45 days from December 25, 2018</i>
				763.407,75 USD	
7	HĐ số 88/HĐ-EVN HANOI <i>Contract No. 88/HĐ-EVN HANOI</i>	TCT Điện lực Thành phố Hà Nội <i>Hanoi City Power Corporation</i>	Cung cấp MBA phân phối <i>Supply distribution transformers</i>	29.254.915.800 đ	30 ngày từ 30/10/2018 <i>30 days from October 30, 2018</i>
				1.255.575,79 USD	
8	HĐ số 35/HĐ-PCHN-HANAKA <i>Contract No. 35/HĐ-PCHN-HANAKA</i>	Công ty Điện lực Hà Nam <i>Ha Nam Power Company</i>	Cung cấp MBA phân phối <i>Supply distribution transformers</i>	19.404.569.690 đ	25 ngày từ 25/10/2018 <i>25 days from October 25, 2018</i>
				832.814,14 USD	

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng <i>Contract name</i>	Tên chủ đầu tư dự án <i>Project investor name</i>	Nội dung công việc chủ yếu <i>Main content of work</i>	Giá trị hợp đồng <i>Contract value</i>	Thời gian thực hiện <i>Execution time</i>
9	<i>NPC-JICA-MV-LV-G01.1</i>	TCT Điện lực miền Bắc	Cung cấp MBA phân phối	41.451.850.000 đ	120 ngày từ 31/01/2018
	<i>NPC-JICA-MV-LV-G01.1</i>	<i>Northern Power Corporation</i>	<i>Supply distribution transformers</i>	<i>1.779.049,36 USD</i>	<i>120 days from January 31, 2018</i>
10	HĐ số 42/03/2017/HĐXD/PCT H-HANAKA	Công ty Điện lực Thanh Hóa	Cung cấp MBA phân phối các loại	19.400.007.300 đ	40 ngày từ 02/03/2017
	<i>Contract No. 42/03/2017/HĐXD/PCT H-HANAKA</i>	<i>Thanh Hoa Power Company</i>	<i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	<i>832.618,34 USD</i>	<i>40 days from March 2, 2017</i>
11	HĐ số CPC-DEP-HANAKA-QNg-G03 và phụ lục	Tổng công ty Điện lực Miền Trung	Cung cấp MBA phân phối các loại	9.681.189.986 đ	15 tuần từ 06/2/2017
	<i>Contract No. CPC-DEP-HANAKA-QNg-G03 & appendix</i>	<i>Central Power Corporation</i>	<i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	<i>415.501,72 USD</i>	<i>15 weeks from February 6, 2017</i>
12	HĐ số 68 HĐTN 16/EVNHANOI/QLĐT/ Mua MBA tập trung đợt 1/2017	TCT Điện lực TP Hà Nội	Cung cấp MBA phân phối các loại	62.739.298.105 đ	60 ngày từ 16/12/2016
	<i>Contract No. 68 HĐTN 16/EVNHANOI/QLĐT/ Purchase of phase 1 centralized transformer / 2017</i>	<i>Hanoi City Power Corporation</i>	<i>Supply distribution transformers of all kinds</i>	<i>2.692.673,74 USD</i>	<i>60 days from December 16, 2016</i>
13	HĐ số 36 HĐTN16/EVNHANOI/QLĐT/Mua MBA Amorphous năm 2016	TCT Điện lực TP Hà Nội	Cung cấp 186 MBA Amorphous	49.702.950.000 đ	60 ngày từ 08/9/2016
	<i>Contract No. 36 HĐTN16/EVNHANOI/QLĐT/ Buy Amorphous transformers in 2016</i>	<i>Hanoi City Power Corporation</i>	<i>186 Supply distribution Amorphous transformers</i>	<i>2.133.173,82 USD</i>	<i>60 days from September 8, 2016</i>
14	HĐ số 01/PCHD - ĐT - HĐCCTB	Công ty TNHH MTV Điện lực Hải Dương	Cung cấp MBA phân phối	34.747.360.000 đ	60 ngày từ 5/4/2016

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng <i>Contract name</i>	Tên chủ đầu tư dự án <i>Project investor name</i>	Nội dung công việc chủ yếu <i>Main content of work</i>	Giá trị hợp đồng <i>Contract value</i>	Thời gian thực hiện <i>Execution time</i>
14	<i>Contract No. 01/PCHD - ĐT – HĐCCTB</i>	<i>Hai Duong Power Company Limited</i>	<i>Supply distribution transformers</i>	<i>1.491.303,00 USD</i>	<i>60 days from April 5,2016</i>
15	HĐ số 14/PCHT - HANAKA	Công ty Điện lực Hà Tĩnh	Cung cấp MBA phân phối	19.044.240.000 đ	60 ngày từ 14/3/2016
	<i>Contract No. 14/PCHT - HANAKA</i>	<i>Ha Tinh Power Company</i>	<i>Supply distribution transformers</i>	<i>817.349,36 USD</i>	<i>60 days from March 14, 2016</i>
16	HĐ số 19/PCNA – HANAKA	Công ty Điện lực Nghệ An	Cung cấp MBA phân phối	20.604.790.000 đ	60 ngày từ 10/3/2016
	<i>Contract No. 19/PCNA – HANAKA</i>	<i>Nghe An Power Company</i>	<i>Supply distribution transformers</i>	<i>884.325,75 USD</i>	<i>60 days from 10/3/2016</i>
17	HĐ số 38/HĐ – HANAKA	Công ty Điện lực Hà Nam	Cung cấp MBA phân phối	47.010.720.000 đ	60 ngày từ 8/3/2016
	<i>Contract No. 38/HĐ – HANAKA</i>	<i>Ha Nam Power Company</i>	<i>Supply distribution transformers</i>	<i>2.017.627,47 USD</i>	<i>60 days from March 8,2016</i>
18	HĐ số 2011/2015/HĐ-EVNHCMC-HANAKA	TCT Điện lực TP. Hồ Chí Minh	Cung cấp MBT 3 pha (250kVA; 400kVA)	59.432.801.736 đ	120 ngày từ 23/7/2015
	<i>Contract No. 2011/2015/HĐ-EVNHCMC-HANAKA</i>	<i>Ho Chi Minh City Power Corporation</i>	<i>Supply transformers 250KVA ; 400KVA</i>	<i>2.550.764,02 USD</i>	<i>120 days from July 23, 2015</i>
19	HĐ số 11 HĐTN15/EVNHANOI/Q LDT/ Lô 2 MBA tập trung đợt 1/2015	TCT Điện lực TP. Hà Nội	Cung cấp 191 MBA phân phối cho dự án mua sắm tập trung MBA đợt 1 năm 2015	38.876.571.800 đ	60 ngày từ 14/2/2015
	<i>Contract No. 11 HĐTN15/EVNHANOI/Q LDT/Lot 2</i>	<i>Hanoi City Power Corporation</i>	<i>191 Supply distribution transformers For 1st phase concentrated procurement project in 2015</i>	<i>1.668.522,39 USD</i>	<i>60 days from February 14, 2015</i>
20				

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng Name of Contract	Chủ đầu tư/ Investor	Nội dung cung cấp/ Content provided	Giá trị hợp đồng/ value of contract	Ngày ký kết/ signing date
1	HĐ số: 56/HĐ- EVNHANOI Contract no 56/HĐ- EVNHANOI	Tổng Công ty Điện lực Thành Phố Hà Nội/ Hanoi Power Corporation	Cung cấp cáp ngầm trung thể, dây dẫn và phụ kiện cáp ngầm Provide medium voltage underground cable, conductor and underground cable accessories	135.037.068.980 đ hanaka thực hiện là: 61.490.863.720 đ 135.037.068.980 đ Hanaka implement 61.490.863.720 đ	6/12/2020
2	HĐ số: 83/2020/HĐ- EVN SPC-HANAKA Contract no 83/2020/HĐ-EVN SPC-HANAKA	Tổng Công ty Điện lực Miền Nam TNHH/ Southern Power Corporation	Gia công tái chế dây nhôm trần và dây nhôm trần lõi thép Recycle bare aluminum wire and bare aluminum core steel wire	56.632.238.080 đ	6/1/2020
3	HĐ số: NPC-KFW3- MV/LV-G01.3 Contract no NPC- KFW3-MV/LV-G01.3	Tổng Công ty Điện lực Miền Bắc Northern Power Corporation	Cung cấp và vận chuyển dây dẫn trung và hạ thế Supply and transportation of medium and low voltage conductors	135.733.393.248 đ hanaka thực hiện là: 81.065.589.787 đ 135.733.393.248 đ Hanaka implement 81.065.589.787 đ	5/19/2020
4	HĐ số: 347/2020/HĐ- DNPC.QLĐTh- HANAKA Contract no 347/2020/HĐ- DNPC.QLĐTh- HANAKA	Công ty TNHH MTV Điện lực Đà Nẵng Da Nang power company Ltd.	Cung cấp dây dẫn trung thể và cáp ngầm trung hạ thể các loại Supply medium voltage conductor and medium and low voltage underground cables	5.562.539.730 đ	4/27/2020
5	HĐ số: 08/2019/NPT- CPMB-HANAKA/QT- DS (Quảng Trạch - Độc Sơn) Contract no 08/2019/NPT-CPMB- HANAKA/QT-DS (Quang Trach - Doc Soi)	BQL Dự án các công trình điện Miền Trung (CPMB) Central power project management Board	Cung cấp và vận chuyển dây dẫn, dây chống sét Supply and transport of conductors, earth wires	256.582.157.700 đ	1/31/2019
6	HĐ số: 04/2019/NPT- CPMB-HANAKA/NS : Gói Nghi Sơn Contract no 04/2019/NPT-CPMB- HANAKA/NS : Nghi Sơn Package			46.797.072.850 đ	1/29/2019
7	HĐ số: JICA-ST-CPC- HANAKA-G02 Contract no JICA-ST- CPC-HANAKA-G02	Tổng công ty Điện lực miền Trung Central Power Corporation	Cung cấp dây dẫn hạ thế các loại Supplying low voltage conductors of all kinds	12.394.002.357 đ	8/22/2018

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng Name of Contract	Chủ đầu tư/ Investor	Nội dung cung cấp/ Content provided	Giá trị hợp đồng/ value of contract	Ngày ký kết/ signing date
8	HĐ số: 47/HĐ-EVN HANOI <i>Contract no 47/HĐ-EVN HANOI</i>	Tổng Công ty ĐL Hà Nội <i>Hanoi Power Corporation</i>	Cung cấp cáp vặn xoắn các loại <i>Supply twisted cable of all kinds</i>	95.929.594.353 đ	7/16/2018
9	HĐ số: 47/06/18/HD/PCTH-HANAKA <i>Contract no 47/06/18/HD/PCTH-HANAKA</i>	Công ty Điện lực Thanh Hóa <i>Thanh Hoa Power Company</i>	Cung cấp cáp trung thế <i>Supply medium voltage conductors</i>	15.862.572.000 đ	4/6/2018
10	HĐ số: 173/PCNB-HĐHH <i>Contract no 173/PCNB-HĐHH</i>	Công ty TNHH MTV Điện lực Ninh Bình <i>Ninh Binh power company Ltd</i>	Cung cấp dây dẫn trung hạ thế các loại <i>Supply medium and low voltage conductors of all kinds</i>	16.936.437.734 đ	2/8/2018
11	HĐ số KFW2-MV/LV-G1.2 <i>Contract no KFW2-MV/LV-G1.2</i>	Tổng công ty Điện lực Miền Bắc <i>Northern Power Corporation</i>	Cung cấp dây dẫn trung hạ thế cho các tỉnh Lào Cai, Hòa Bình, Nam Định, Hà Tĩnh, Thái Bình, Quảng Ninh <i>Supply medium and low voltage conductors for Lao Cai, Hoa Binh, Nam Dinh, Ha Tinh, Thai Binh and Quang Ninh provinces</i>	151.415.529.511 đ hanaka thực hiện là: 105.722.933.694 đ <i>Hanaka implement: 105.722.933.694 đ</i>	4/4/2017
12	HĐ số: 08-2017/SPMB-HANAKA/D5VTSM TU-G04-Lô4.2 <i>Contract no 08-2017/SPMB-HANAKA/D5VTSM U-G04-Lo4.2</i>	Ban QLDA các công trình điện miền Nam <i>Southern power project management Board</i>	Cung cấp dây dẫn và dây chống sét <i>Supply conductors, earth wires</i>	88.488.346.595 đ	3/23/2017
13	HĐ số KFW2-CPC-HANAKA-L01.G01 <i>Contract no KFW2-CPC-HANAKA-L01.G01</i>	Tổng công ty Điện lực miền Trung <i>Central Power Corporation</i>	Cung cấp dây trung hạ thế các loại <i>Supply medium and low voltage conductors of all kinds</i>	61.544.253.885 đ	2/3/2017
14	HĐ số KFW2-CPC-HANAKA-L02.G01 <i>Contract no KFW2-CPC-HANAKA-L02.G01</i>	Tổng công ty Điện lực miền Trung <i>Central Power Corporation</i>	Cung cấp dây trung hạ thế các loại <i>Supply medium and low voltage conductors of all kinds</i>	41.203.035.635 đ	2/3/2017

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng Name of Contract	Chủ đầu tư/ Investor	Nội dung cung cấp/ Content provided	Giá trị hợp đồng/ value of contract	Ngày ký kết/ signing date
15	HĐ số 6467/16/HĐ-APĐ-HANAKA <i>Contract no 6467/16/HĐ-APĐ-HANAKA</i>	Công ty Điện lực An Phú Đông An Phu Dong Power Company	Cung cấp cáp ngầm trung thế <i>Supply medium voltage underground cable</i>	22.740.268.320 đ	11/14/2016
16	HĐ số 12-2016/SPMB-LD KEVIN&HANAKA/ Lô 1.2/ DDZ 500kV NĐ Long Phú – Ô Môn <i>Contract no 12-2016/SPMB-LD KEVIN&HANAKA/Lo 1.2/DDZ 500kV NĐ Long Phú – o Mon</i>	Ban QLDA các công trình Điện Miền Nam Southern power project management Board	Cung cấp dây dẫn và dây chống sét <i>Supply conductors, earth wires</i>	99.466.346.269 đ hanaka thực hiện là: 38.191.965.028 đ 99.466.346.269 đ Hanaka implement: 38.191.965.028 đ	7/21/2016
17	HĐ số 1607/220TB-TH-TN/Z-547 <i>Contract no 1607/220TB-TH-TN/Z-547</i>	Ban QLDA các công trình Điện Miền Bắc Northern power project management Board	Cung cấp dây dẫn và dây chống sét <i>Supply conductors, earth wires</i>	45.799.950.900 đ hanaka thực hiện là: 22.903.954.616 đ 45.799.950.900 đ Hanaka implement: 22.903.954.616 đ	7/19/2016
18	HĐ số 1601/220TN/DZ/Z-527 <i>Contract no 1601/220TN/DZ/Z-527</i>	Ban QLDA các công trình Điện Miền Bắc Northern power project management Board	Cung cấp dây dẫn và dây chống sét <i>Supply conductors, earth wires</i>	30.580.000.000 đ	1/25/2016
19	HĐ số 3846/2015/HĐ-EVNHCMC-HANAKA <i>Contract no 3846/2015/HĐ-EVNHCMC-HANAKA</i>	TCT Điện lực Thành phố Hồ Chí Minh Ho Chi Minh Power Corporation	Cung cấp cáp ngầm hạ thế lõi nhôm <i>Supply aluminum core low voltage cable</i>	30.371.426.085 đ	12/25/2015
20	HĐ số 35/2015/HĐMB/SD1 1 – KEVIN-HANAKA <i>Contract no 35/2015/HĐMB/SD1 1 – KEVIN-HANAKA</i>	Công ty cổ phần Sông Đà 11 Song Da 11 joint stock company	Cung cấp dây dẫn và dây chống sét – DA: 230kV từ NMTĐ Xekaman 1 về biên giới Lào - Việt Nam <i>Supply conductors and earth wires - Project: 230kV from Xekaman 1 to Laos - Vietnam border</i>	96.325.016.496 đ hanaka thực hiện là: 48.162.508.248 đ	10/30/2015

DANH MỤC CÁC HỢP ĐỒNG TIÊU BIỂU ĐÃ VÀ ĐANG THỰC HIỆN
LIST OF TYPICAL CONTRACTS UNDER AND RECENTLY IMPLEMENTED

TT	Tên hợp đồng Name of Contract	Chủ đầu tư/ Investor	Nội dung cung cấp/ Content provided	Giá trị hợp đồng/ value of contract	Ngày ký kết/ signing date
21	HĐ: 23/2015/NPT-CPMB-KEVIN-HANAKA/XKM1-PLK Contract no 23/2015/NPT-CPMB-KEVIN-HANAKA/XKM1-PLK	Ban QLDA các công trình Điện Miền Trung Central power project management Board	Cung cấp và vận chuyển dây dẫn, dây chống sét – DA: ĐZ 220kV Xekaman 1 (Hatxan)-Pleiku 2 Supply and transportation conductor, earth wires - Project: ĐZ 220kV Xekaman 1 (Hatxan) - Pleiku 2	72.253.470.542 đ hanaka thực hiện là: 36.162.930.538đ 72.253.470.542 đ Hanaka implement: 36.162.930.538đ	8/24/2015
22	HĐ 01-2015 HĐKT/NPMU-HANAKA Contract no 01-2015 HĐKT/NPMU-HANAKA	Ban QLDA lưới điện miền Trung Central Grid Project Management Board	Cung cấp cáp bọc và dây dẫn các loại supply sheathed cables and wires	35.932.714.849 đ	6/19/2015
23	HĐ số 15/2015/NPT-CPMB-THIPHA-HANAKA/VA-BĐ-ĐH Contract no 15/2015/NPT-CPMB-THIPHA-HANAKA/VA-BĐ-ĐH	Ban QLDA các Công trình điện Miền Trung Central power project management Board	Cung cấp dây dẫn và dây chống sét Supply conductors, earth wires	107.432.064.016 hanaka thực hiện là: 42.346.984.359 đ 107.432.064.016 Hanaka implement: 42.346.984.359 đ	6/10/2015
24	HĐ số 21 HĐTN15/EVN HANOI/QLĐT/GT06 Cáp ngầm Thanh Xuân - Mỹ Đình Contract no 21 HĐTN15/EVN HANOI/QLĐT/GT06 Underground cable Thanh Xuan - My Dinh	TCT ĐL TP Hà Nội Hanoi Power Corporation	Cung cấp cáp ngầm 24kV 3x240kVmm2 Supply underground cable 24kV 3x240kVmm2	19.937.381.200 đ	4/24/2015
25	HĐ số 00755/HĐ-PCBC-HANAKA Contract no 00755/HĐ-PCBC-HANAKA	Công ty Điện lực Bình Chánh Binh Chanh Power Company	Cung cấp cáp ngầm 24kV 3x240kVmm2 Supply underground cable 24kV 3x240kVmm2	13.805.136.285 đ	2/27/2015
26				

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

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

GIẤY XÁC NHẬN NGƯỜI SỬ DỤNG

Kính gửi: **CÔNG TY ĐIỆN LỰC KIÊN GIANG**

Căn cứ vào các Hợp đồng về việc cung cấp dây và cáp điện các loại cho các công trình ĐTXD và SXKD giữa Tổng công ty Điện lực Miền Nam TNHH và Công ty Cổ phần Tập Đoàn HANAKA.

Căn cứ tình hình vận hành VTTB do công ty chúng tôi cung cấp được sử dụng trên lưới điện của Quý Công ty đến thời điểm hiện nay.

Công ty Cổ phần Tập Đoàn HANAKA kính đề nghị Quý Công ty xác nhận các loại VTTB dưới đây mà chúng tôi cung cấp theo hợp đồng đã vận hành ổn định, từ ngày đưa vào vận hành từ tháng /2017 đến thời điểm hiện nay:

TT	Chủng loại VTTB	Đơn vị	Số lượng	Nhà SX/ Nước SX
	Hợp đồng số: 09-17/SPC-HANAKA/KHMKG-2017-1HH ngày 07/09/2017			
1	Dây dẫn nhôm lõi thép trần AC 50/8	kg	8.568	Hanaka/ Việt Nam
2	Dây dẫn nhôm lõi thép trần AC 35/6,2	kg	6,38	
3	Cáp bọc lự áp xoắn ruột nhôm ABC 3x35 mm2	m	64.843	
4	Dây nhôm lõi thép chống thấm cách điện XLPE ACX/WB – 24kV – 50 mm2	m	51	
5	Cáp đồng bọc Cu/XLPE/12,7/22(24)kV – 50 mm2	m	63	
6	Cáp 2 ruột Muller đồng 2x6 mm2	m	8.322	
7	Cáp 2 ruột Muller đồng 2x8 mm2	m	504	
8	Cáp Duplex đồng DuCV 2x4 mm2	m	69.084	
9	Cáp Duplex đồng DuCV 2x10 mm2	m	1.856	
10	Dây VCmd 2x1 mm2 (tủ bảng điện đến đèn Compact)	m	7.775	

Bắc Ninh, ngày 16 tháng 12 năm 2019

Xác nhận của đơn vị
CÔNG TY ĐIỆN LỰC KIÊN GIANG
GIÁM ĐỐC



Hứa Thanh Nhân

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC

Đỗ Văn Cường

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

Phụ lục
DANH SÁCH MÁY BIẾN ÁP
 (kèm theo văn bản số .. 4054..EVN HANOI-B06 ngày 11/6/2018)

TT	Hợp đồng đã ký	Chủng loại hàng hóa	Số lượng (máy)
1	Hợp đồng số 09 HĐTN15/EVNHANOI/Q LĐT/Lô 1 MBA tập trung đợt 1/2015 Ký ngày 14/02/2015	MBA 250kVA-35/0,4kV ngoài trời	18
		MBA 400kVA-35/0,4kV ngoài trời	8
		MBA 630kVA-35/0,4kV ngoài trời	7
		MBA 250kVA-22/0,4kV ngoài trời	8
		MBA 750kVA-22/0,4kV ngoài trời	6
		MBA 1000kVA-22/0,4kV ngoài trời	14
		MBA 1000kVA-22/0,4kV trong nhà	9
		MBA 1250kVA-22/0,4kV ngoài trời	1
		MBA 1250kVA-22/0,4kV trong nhà	2
		MBA 250kVA-35(22)/0,4kV ngoài trời	19
		MBA 400kVA-35(22)/0,4kV ngoài trời	19
		MBA 560kVA-35(22)/0,4kV ngoài trời	3
		MBA 630kVA-35(22)/0,4kV ngoài trời	17
		MBA 630kVA-35(22)/0,4kV trong nhà	1
		MBA 1000kVA-35(22)/0,4kV ngoài trời	2
MBA 630kVA-6(22)/0,4kV trong nhà	2		
2	Hợp đồng số: 11 HĐTN15/EVNHANOI/Q LĐT/Lô 2 MBA tập trung đợt 1/2015 Ký ngày 06/03/2015	MBA 400kVA-22/0,4kV ngoài trời	45
		MBA 630kVA-22/0,4kV ngoài trời	75
		MBA 630kVA-22/0,4kV trong nhà	71
3	Hợp đồng số: 23 HĐTN15/EVNHANOI/Q LĐT/ Bổ sung MBA tập trung đợt 1/2015 Ký ngày 01/06/2015	MBA 250kVA – 22/0,4kV ngoài trời	10
		MBA 250kVA – 35/0,4kV ngoài trời	1
		MBA 400kVA – 22/0,4kV ngoài trời	12
		MBA 400kVA – 35(22)/0,4kV ngoài trời	4
		MBA 400kVA – 35/0,4kV ngoài trời	3
		MBA 560kVA – 35(22)/0,4kV ngoài trời	1
		MBA 630kVA-22/0,4kV trong nhà	6
		MBA 630kVA-35(22)/0,4kV ngoài trời	7
MBA 1000kVA-22/0,4kV ngoài trời	4		

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TẬP ĐOÀN ĐIỆN LỰC VIỆT NAM
TỔNG CÔNG TY
ĐIỆN LỰC TP HÀ NỘI

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

Số 4056/EVN HANOI – B06
V/v xác nhận thực hiện hợp đồng

Hà Nội, ngày 21 tháng 6 năm 2018

Kính gửi: Công ty cổ phần Tập đoàn HANAKA

Tổng Công ty Điện lực TP Hà Nội đã nhận được công văn số 38/HNK-DA-18 ngày 16/4/2018 của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka (HANAKA) về việc xác nhận vận hành các máy biến áp phân phối do HANAKA sản xuất.

Sau khi kiểm tra và xem xét, Tổng Công ty Điện lực TP Hà Nội xác nhận:

Các máy biến áp phân phối do Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka (HANAKA) sản xuất theo bảng phụ lục hợp đồng đính kèm văn bản này đã được Công ty CP Tập đoàn Hanaka giao đầy đủ số lượng theo hợp đồng. Đồng thời các máy biến áp này đã được Tổng công ty nghiệm thu và đưa vào vận hành trên lưới điện của Tổng công ty Điện lực TP Hà Nội quản lý từ năm 2009 cho đến thời điểm này.

Trân trọng,

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: VT, B06.

KT. TỔNG GIÁM ĐỐC
PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC



Nguyễn Danh Duyên

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

Phụ lục
DANH SÁCH MÁY BIẾN ÁP
(kèm theo văn bản số ... **4056.EVN HANOI-B06** ngày **21/6/2018**)

TT	Hợp đồng đã ký	Chủng loại hàng hóa	Số lượng (máy)
1	Hợp đồng số 15 HĐTNDLHN/QLĐT /MBA 2009 ký ngày 05/06/2009	Máy biến áp 250kVA – 35/0,4kV ngoài trời	5
		Máy biến áp 250kVA – 10/0,4kV ngoài trời	5
		Máy biến áp 400kVA – 35/0,4kV ngoài trời	5
		Máy biến áp 400kVA – 10/0,4kV ngoài trời	5
		Máy biến áp 630kVA – 35/0,4kV ngoài trời	5
		Máy biến áp 630kVA – 10/0,4kV ngoài trời	5

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
TRUYỀN TẢI ĐIỆN QUỐC GIA
CÔNG TY TRUYỀN TẢI ĐIỆN 1

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

Số: **5864** /PTC1-KT

Hà Nội, ngày **26 -11- 2018**

V/v xác nhận vận hành thành công dây dẫn, dây chống sét.

Kính gửi: Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa.

Công ty Truyền tải điện 1 (PTC1) nhận được công văn số 123/2018/HNK-DA ngày 19/11/2018; Công văn số 124/2018/HNK-DA ngày 19/11/2018; Công văn số 125/2018/HNK-DA ngày 19/11/2018; Công văn số 126/2018/HNK-DA ngày 19/11/2018; Công văn số 127/2018/HNK-DA ngày 19/11/2018 của Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa về việc xin giấy xác nhận vận hành thành công dây dẫn và dây chống sét.

Căn cứ hợp đồng số 1107/220BC/Z-265 ký ngày 11/07/2011 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Bắc với Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa về việc cung cấp, vận chuyển dây dẫn và dây chống sét cho dự án “Đường dây 220kV đầu nối NMTĐ Bàn Chát”.

Căn cứ hợp đồng số 1110/220TH-V/Z-279 ký ngày 26/10/2011 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Bắc với Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa về việc cung cấp, vận chuyển dây dẫn và dây chống sét cho dự án “Đường dây 220kV Thanh Hóa - Vinh”.

Căn cứ hợp đồng số 1409/220TS/Z-435 ký ngày 20/10/2014 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Bắc với Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa về việc cung cấp, vận chuyển dây dẫn và dây chống sét cho dự án “Đường dây 220kV đầu nối NMTĐ Trung Sơn”.

Căn cứ hợp đồng số 16/2012/NPT-CPPMB-HANAKA/QN-HH ký ngày 04/07/2012 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Trung với Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa về việc cung cấp, vận chuyển dây dẫn và dây chống sét cho dự án “Đường dây 500kV Quảng Ninh – Hiệp Hòa”.

Căn cứ hợp đồng số 03/2011/NPT-CPPMB-HANAKA/HH ký ngày 10/06/2011 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Trung với Công ty Cổ phần tập đoàn HaNaKa về việc cung cấp, vận chuyển dây dẫn và dây chống sét cho dự án “Đường dây 220kV đầu nối TBA500kV Hiệp Hòa”.

Công ty Truyền tải điện 1 xác nhận như sau:

STT	Tên hàng hóa	Đơn vị	Số lượng	Năm vận hành
1	Đường dây 220kV đầu nối NMTĐ Bàn Chát.			2014
1	Dây dẫn ACSR-330/43	km	347,901	



XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

2	Dây chống sét TK-70	km	29,342	
II	Dự án đường dây 220kV Thanh Hóa – Vinh.			2014
1	Dây dẫn ACSR-330/43	km	555,877	
2	Dây chống sét TK-70	km	149,395	
III	Đường dây 220kV đấu nối NMTD Trung Sơn.			2016
1	Dây dẫn ACSR-300/39	km	352,690	
2	Dây chống sét TK-70	km	37,515	
IV	Lô 1.3: Từ G19 đến G29A đường dây 500kV Quảng Ninh - Hiệp Hòa.			2014
1	Dây dẫn ACSR-330/42	km	939,82	
2	Dây chống sét Phlox-147	km	39,16	
V	Dự án đường dây 220kV đấu nối TBA500kV Hiệp Hòa.			2011
1	Dây dẫn ACSR-330/43	km	69,837	
2	Dây dẫn ACSR-520/67	km	51,126	
3	Dây dẫn ACSR-410/53	km	21,983	
4	Dây dẫn ACSR-400/51	km	23,320	
5	Dây chống sét TK-70	km	14,341	

Số lượng dây dẫn, dây chống sét nêu trên đã được cung cấp, lắp đặt và vận hành thành công đến nay an toàn, ổn định.

Trân trọng./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu VT; KT.

KT.GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Hoàng Xuân Khôi

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
TRUYỀN TẢI ĐIỆN QUỐC GIA
CÔNG TY TRUYỀN TẢI ĐIỆN 4

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

Số: 13190/PTC4-KT

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 29 tháng 11 năm 2018

V/v xác nhận vận hành thành công dây dẫn và dây chống sét do Công ty cổ phần Tập đoàn Hanaka cấp cho đường dây 220kV& 110kV đấu nối vào trạm 500/220kV Sông Mây.

Kính gửi: Công ty cổ phần Tập đoàn Hanaka
Địa chỉ: Khu công nghiệp HANAKA, Thị trấn Từ Sơn, huyện Từ Sơn,
Tỉnh Bắc Ninh. Điện thoại: 0222 3741 888 Số Fax: +84-241-3741777

Căn cứ Thư đề nghị số 135/2018/HNK-DA ngày 26/11/2018 của Công ty cổ phần Tập đoàn Hanaka về việc xin giấy xác nhận vận hành thành công.

Sau khi xem xét, Công ty Truyền tải điện 4 xác nhận các loại VTTB được cung cấp theo hợp đồng số 08-2012/SPMB-HANAKA/220kV&110kV branches connecting to 500/220kV Song May S/S ký ngày 12/04/2012 giữa Ban Quản lý dự án các công trình điện Miền Nam với Công ty cổ phần Tập đoàn Hanaka đã vận hành ổn định, không xảy ra sự cố do chất lượng VTTB từ khi đưa vào vận hành năm 2015 đến thời điểm hiện nay, cụ thể gồm như sau:

Stt	Tên hàng hóa	Đơn vị	Số lượng
Đường dây 220kV& 110kV đấu nối vào trạm 500/220kV Sông Mây			
1	Dây dẫn ACSR 240/39	km	122,870
2	Dây dẫn ACSR 400/51	km	39,710
3	Dây dẫn ACSR 330/42	km	160,170
4	Dây chống sét Phlox 116	km	2,420
5	Dây chống sét Phlox 147	km	20,300

Trân trọng./.

Nơi nhận:

- Như trên (hard-copy);
- Lưu VT, KT.

KT, GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Văn Hóa

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

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

Từ Sơn, ngày 06 tháng 05 năm 2020

Kính gửi: Công ty Điện lực Bắc Ninh

Trước tiên, Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA xin gửi tới Quý Công ty lời chào trân trọng và hợp tác, cảm ơn Quý Công ty về sự hợp tác và tin nhiệm sản phẩm do HANAKA sản xuất.

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Công ty Điện lực Bắc Ninh đã thực hiện hợp đồng mua bán cáp điện các loại, theo các hợp đồng sau:

Tt	Hợp đồng đã ký	Hàng hóa cung cấp chủ yếu	Số lượng
	Hợp đồng số 08/2017/ HDMS-PC BN - HANAKA (ngày 28/02/2017)	Cáp đồng ngầm 0,6/1kV 2x10mm ²	5.697,3 m
		Cáp đồng ngầm 0,6/1kV 3x25+1x16mm ²	872,5 m
		Cáp nhôm ngầm 0,6/1kV 4x50mm ²	169,7 m
		Cáp nhôm ngầm 0,6/1kV 3x240+1x150mm ²	5.784,7 m
		Cáp đồng mềm Cu/PVC 1x35mm ²	2.145,4 m
		Cáp đồng mềm nhiều sợi Cu/PVC 1x10mm ²	1.631,5 m
		Dây dẫn AC-70/11	367 m
		Cáp ngầm Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC -W 3x95 – 20/35(40,5)kV	377,4 m
		Dây As70/11-XLPE2,5/HDPE	149,7 m
		Cáp ngầm Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC -W 3x70 – 20/35(40,5)kV	10,1 m
		Cáp Cu/XLPE/PVC 1x240 – 0,6/1kV	141,4 m
		Cáp Cu/PVC 1x95mm ² – 0,6/1kV	19,2 m
		Dây ABC 4x50 – 0,6/1kV	166,3 m
		Dây ABC 4x120 – 0,6/1kV	765,1 m

Qua văn bản này chúng tôi đề nghị Quý Công ty xác nhận các sản phẩm nêu trên do HANAKA sản xuất và cung cấp theo hợp đồng đã được nghiệm thu, đóng điện và vận hành an toàn trên lưới điện do Quý Công ty quản lý từ T4/2017 đến nay.

Trân trọng!

XÁC NHẬN CỦA CÔNG TY ĐIỆN
LỰC BẮC NINH

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ GIÁM ĐỐC
Đỗ Quốc Long



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC
Đỗ Văn Cường

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
TRUYỀN TẢI ĐIỆN QUỐC GIA
CÔNG TY TRUYỀN TẢI ĐIỆN 1
Số: 673/GCN-PTCI

V/v giấy chứng nhận người sử dụng cuối cùng.

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

Hà Nội, ngày 21 tháng 02 năm 2020

GIẤY CHỨNG NHẬN NGƯỜI SỬ DỤNG CUỐI CÙNG

Kính gửi: Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka.

Phúc đáp công văn số 120/2020/HNK-DA ngày 18/02/2020 của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka về việc xin giấy xác nhận vận hành thành công cho dây dẫn và dây chống sét.

Căn cứ hợp đồng số 1601/220TN/DZ/Z-527 ký ngày 25/01/2016 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Bắc với Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka về việc cung cấp và vận chuyển dây dẫn, dây chống sét thuộc dự án đường dây 220 kV Trục Ninh cắt Ninh Bình – Nam Định.

I/ BÊN XUẤT KHẨU (SẢN XUẤT):

- Tên công ty: Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka
- Trụ sở (Địa chỉ): Khu công nghiệp Hanaka, Từ Sơn, Bắc Ninh
- Hợp đồng số: 1601/220TN/DZ/Z-527

II/ BÊN NHẬP KHẨU (MUA HÀNG), CUNG CẤP:

- Tên công ty: Ban quản lý dự án các công trình điện miền Bắc
- Trụ sở (Địa chỉ): Số 04 Nguyễn Khắc Nhu, Quận Ba Đình, TP Hà Nội, Việt Nam.
- Hợp đồng số: 1601/220TN/DZ/Z-527

III/ NGƯỜI SỬ DỤNG CUỐI CÙNG:

- Tên đơn vị: Công ty Truyền tải điện 1
- Trụ sở (Địa chỉ): Số 15 Cửa Bắc, Phường Trúc Bạch, Quận Ba Đình, TP Hà Nội, Việt Nam.
- Hợp đồng số: 1601/220TN/DZ/Z-527

IV/ TÊN VẬT TƯ THIẾT BỊ (CÔNG TRÌNH):

- Chúng loại: Dây dẫn, dây chống sét
- Số, ký hiệu: Dây dẫn ACSR 330/43
- Số lượng: 340,345 km
- Số, ký hiệu: Dây dẫn AACSR 380/50
- Số lượng: 12,899 km
- Số, ký hiệu: Dây chống sét Phlox 75.5
- Số lượng: 4,690 km
- Số, ký hiệu: Dây chống sét Phlox 116
- Số lượng: 41,075 km
- Số, ký hiệu: Dây chống sét TK-70
- Số lượng: 23,676 km
- Thời gian sử dụng: 03/2017
- Hợp đồng số: 1601/220TN/DZ/Z-527

V/ CAM KẾT:

Chúng tôi cam kết rằng, nội dung được mô tả nêu trên kể từ ngày đưa vào vận hành, sử dụng đến ngày hôm nay an toàn, ổn định./.

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Phạm Quang Hòa

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
TRUYỀN TẢI ĐIỆN QUỐC GIA
CÔNG TY TRUYỀN TẢI ĐIỆN 1

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

Hà Nội, ngày 15 tháng 11 năm 2018

Số: 5677/PTC1-KT

V/v xác nhận vận hành thành công dây dẫn, dây chống sét đường dây 220kV Trục Ninh cắt đường dây 220kV Ninh Bình - Nam Định.

Kính gửi: Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA.

Căn cứ công văn số 121/2018/HNK-DA ngày 12/11/2018 của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka về việc xin xác nhận vận hành thành công.

Căn cứ hợp đồng số 1601/220TN/DZ/Z-527 ngày 25/01/2016 giữa Ban quản lý dự án các công trình điện Miền Bắc (NPMB) với Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka về việc cung cấp và vận chuyển dây dẫn, dây chống sét đường dây 220kV Trục Ninh cắt đường dây 220kV Ninh Bình - Nam Định. Công ty Truyền tải điện 1 (PTC1) xác nhận như sau:

Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka đã cung cấp dây dẫn, dây chống sét cho đường dây 220kV Trục Ninh cắt đường dây 220kV Ninh Bình - Nam Định thuộc PTC1 quản lý vận hành, NPMB làm quản lý dự án với danh mục, số lượng như sau:

STT	Tên hàng hóa	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
1	Dây dẫn ACSR 330/43	km	347,152	
2	Dây dẫn AACSR 380/50	km	13,157	
3	Dây chống sét Phlox75,5	km	4,784	
4	Dây chống sét Phlox116	km	1,096	
5	Dây chống sét TK-70	km	24,150	

Số lượng dây dẫn, dây chống sét nêu trên đã được cung cấp, lắp đặt và vận hành từ năm 2017 đến nay an toàn, ổn định.

Trân trọng./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu VT; KT.



KT.GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC

Hoàng Xuân Khôi

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
TRUYỀN TÀI ĐIỆN QUỐC GIA
CÔNG TY TRUYỀN TÀI ĐIỆN 1
Số: 672/GCN-PTCI

V/v giấy chứng nhận người sử dụng cuối cùng.

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

Hà Nội, ngày 21 tháng 02 năm 2020

GIẤY CHỨNG NHẬN NGƯỜI SỬ DỤNG CUỐI CÙNG

Kính gửi: Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka.

Phức đáp công văn số 121/2020/HNK-DA ngày 18/02/2020 của Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka về việc xin giấy xác nhận vận hành thành công cho dây dẫn và dây chống sét.

Căn cứ hợp đồng số 1607/220TB-TH-TN/Z-547 ký ngày 19/07/2016 giữa Ban QLDA các công trình điện miền Bắc với Liên danh Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka và Công ty TNHH Cấp điện lực KEVIN Việt Nam về việc cung cấp và vận chuyển dây dẫn, dây chống sét thuộc dự án đường dây 220 kV Thái Bình – Tiền Hải – Trục Ninh.

I/ BÊN XUẤT KHẨU (SẢN XUẤT):

- Tên công ty: Công ty Cổ phần Tập đoàn Hanaka
- Trụ sở (Địa chỉ): Khu công nghiệp Hanaka, Từ Sơn, Bắc Ninh, Việt Nam
- Tên công ty: Công ty TNHH Cấp điện lực KEVIN Việt Nam
- Trụ sở (Địa chỉ): 116 Hà Huy Tập, Thị trấn Yên Viên, Gia Lâm, TP Hà Nội, Việt Nam.
- Hợp đồng số: 1607/220TB-TH-TN/Z-547

II/ BÊN NHẬP KHẨU (MUA HÀNG), CUNG CẤP:

- Tên công ty: Ban quản lý dự án các công trình điện miền Bắc
- Trụ sở (Địa chỉ): Số 04 Nguyễn Khắc Nhu, Quận Ba Đình, TP Hà Nội, Việt Nam.
- Hợp đồng số: 1607/220TB-TH-TN/Z-547

III/ NGƯỜI SỬ DỤNG CUỐI CÙNG:

- Tên đơn vị: Công ty Truyền tài điện 1.
- Trụ sở (Địa chỉ): Số 15 Cửa Bắc, Phường Trúc Bạch, Quận Ba Đình, TP Hà Nội, Việt Nam.
- Hợp đồng số: 1607/220TB-TH-TN/Z-547

IV/ TÊN VẬT TƯ THIẾT BỊ (CÔNG TRÌNH):

- Chung loại: Dây dẫn, dây chống sét
- Số, ký hiệu: ACSR/Mz 400/51
- Số lượng: 254,127 km
- Số, ký hiệu: Dây chống sét Phlox 147.1
- Số lượng: 6,523 km
- Số, ký hiệu: Dây chống sét Phlox 116.2
- Số lượng: 5,588 km
- Số, ký hiệu: Dây chống sét Phlox 75.5
- Số lượng: 29,765 km

- Thời gian sử dụng: 12/2017

- Hợp đồng số: 1607/220TB-TH-TN/Z-547

V/ CAM KẾT:

Chúng tôi cam kết rằng, nội dung được mô tả nêu trên kể từ ngày đưa vào vận hành, sử dụng đến ngày hôm nay an toàn, ổn định./.

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Phạm Quang Hòa

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

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

Tứ Sơn, ngày tháng 12 năm 2019

Kính gửi: Công ty Điện lực Bắc Ninh

Trước tiên, Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA xin gửi tới Quý công ty lời chào trân trọng và hợp tác, cảm ơn Quý Công ty về sự hợp tác và tin nhiệm sản phẩm do HANAKA sản xuất.

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Công ty Điện lực Bắc Ninh đã thực hiện hợp đồng mua bán cáp điện các loại, theo các hợp đồng sau:

TT	Hợp đồng đã ký	Hàng hóa cung cấp chủ yếu	Số lượng
1	Hợp đồng số 41/2019/HĐMS/PCBN (ngày 12/03/2019)	Cáp đồng bọc cách điện Cu/XLPE/CTS/PVC-W-12/20(24)-1x35mm ²	228 m
		Dây nhôm lõi thép bọc cách điện XLPE, vỏ bọc HDPE, ký hiệu As70/11-XLPE4.3/HDPE	847 m
		Dây nhôm lõi thép bọc cách điện XLPE, vỏ bọc HDPE, ký hiệu As70/11-XLPE2.5/HDPE	315 m
		Cáp đồng ngầm Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC-20/35(40,5)kV-3x95	12 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/CTS/PVC/DSTA/PVC-20/35(40,5)kV-3x70	2.482 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/PVC/DSTA/PVC-0,6/1kV-3x240+1x150mm ²	473 m
		Dây cáp vận xoắn 4 ruột Al/XLPE-4x120mm ²	1.033 m
		Cáp đồng 24kV 1 lõi Cu/XLPE/CTS/PVC-W-12/20(24)kV-1x35mm ²	108m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/CTS/DSTA/PVC-W-12/20(24)kV-1x70mm ²	862 m
		Cáp nhôm treo Al/XLPE/CTS/DSTA/PVC-W-12/20(24)kV-3x70mm ²	90 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/CTS/DSTA/PVC-W-12/20(24)kV-3x150mm ²	604 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/CTS/DSTA/PVC-W-20/35(40,5)kV-3x95mm ²	618 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/PVC/DSTA/PVC-0,6/1kV-3x150+1x95mm ²	138 m
		Dây nhôm lõi thép bọc cách điện XLPE, vỏ bọc HDPE, ký hiệu As120/19-XLPE2.5/HDPE	936 m
		Dây nhôm lõi thép bọc cách điện XLPE, vỏ bọc HDPE, ký hiệu As95/16-XLPE2.5/HDPE	42 m

Qua văn bản này chúng tôi đề nghị Quý công ty xác nhận các sản phẩm nêu trên do HANAKA sản xuất và cung cấp theo hợp đồng đã được nghiệm thu, đóng điện và đang vận hành an toàn trên lưới điện do Quý Công ty quản lý đến nay.

Trân trọng!

XÁC NHẬN CỦA
CÔNG TY ĐIỆN LỰC BẮC NINH



PHÓ GIÁM ĐỐC
Đỗ Quốc Long

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC

Đỗ Văn Cường

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

BẢN SAO

TỔNG CÔNG TY
ĐIỆN LỰC TP HÀ NỘI
BAN QUẢN LÝ DỰ ÁN
LƯỚI ĐIỆN HÀ NỘI

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc Lập - Tự Do - Hạnh Phúc

Số: **1753** /HANOI PMB-X09.6

Hà Nội, ngày 7 tháng 07 năm 2018

Về việc xác nhận thực hiện hợp
đồng và thực trạng sử dụng
VTTB đã mua.

Kính gửi: Công ty cổ phần Tập đoàn HANAKA

Ban QLDA lưới điện Hà Nội xin gửi tới Quý Công ty lời chào trân trọng.

Chúng tôi là đơn vị được ủy quyền thực hiện công việc kiểm tra, nghiệm thu và cấp chứng nhận vận hành an toàn trên lưới điện của Tổng Công ty Điện lực TP Hà Nội thực hiện hợp đồng số 05/EVN/HANOI/QLĐT/DEP-HNPC, HD&ST-G02-L01 ký ngày 21/02/2013 và hợp đồng 27/HDTN/ENHANOI/LĐT/DEP/G03-L01 ký ngày 09/09/2013

Trả lời công văn số 41/HNK-DĐ-18 ngày 16/4/2018 của Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA về việc đề nghị xác nhận các chủng loại cáp ngầm trung hạ thế và dây dẫn thuộc hợp đồng là do Công ty sản xuất đã được nghiệm thu vận hành an toàn trên lưới điện của Tổng Công ty Điện lực TP Hà Nội.

Sau khi kiểm tra và xem xét, Ban QLDA lưới điện Hà Nội xác nhận:

1/ Các chủng loại Cáp ngầm trung hạ thế và dây dẫn do Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA cung cấp theo bảng phụ lục các hợp đồng kinh tế đính kèm công văn số 41/HNK-DĐ-18 ngày 16/4/2018 đã được Công ty CP Tập đoàn HANAKA sản xuất và bán giao đúng, đủ theo số lượng theo hợp đồng.

2/ Các chủng loại Cáp ngầm trung hạ thế và dây dẫn nói trên đã được Tổng công ty Điện lực TP Hà Nội nghiệm thu và đưa vào vận hành an toàn trên lưới điện của Tổng công ty quản lý từ năm 2013 cho đến nay.

Trân trọng /.

Nơi nhận:

- Như trên (03 bản)
- Lưu VT, X09.6.

KT, GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Đăng Phong

**CÔNG CHỨNG VIÊN
CHU VĂN TÙNG**

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

Phụ Lục
DANH SÁCH CHUNG LOẠI CÁP THEO CÁC HỢP ĐỒNG ĐÃ KÝ
GIỮA TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC TP HÀ NỘI VỚI CÔNG TY CỔ
PHẦN TẬP ĐOÀN HANAKA.
(Kèm theo CV số 153/HANOI PMB-X09.6 ngày 9/07/2018 của Ban Quản lý
dự án lưới điện Hà Nội.)

Tt	Hợp đồng đã ký	Tên sản phẩm	Số lượng (mét)
1	Hợp đồng 05 EVNHANOI/QLĐT/DEP- HNPC, HD&ST – G02- L01 (ngày 21/02/2013)	Dây dẫn AC 240/32mm ²	73.610
		Dây dẫn AC 120/19mm ²	1.754
		Dây dẫn AC 95/16mm ²	6.189
		Dây dẫn AC 70/11mm ²	26.996
		Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC-W- 3x240mm ² -24kV	22.454
		Cu/XLPE/PVC-W-4x150mm ² – 1kV	52
		Cu/XLPE/PVC-W-4x120mm ² – 1kV	72
		Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC-W- 1x50mm ² - 35kV	222
		Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC-W- 3x240mm ² - 35kV	990
2	Hợp đồng 27 HDTN13/EVNHANOI/QL ĐT/DEP G03-L01 (ngày 9/09/2013)	Cáp vận xoắn ABC 4x120	211.132
		Cáp vận xoắn ABC 4x95	99.939
		Cáp vận xoắn ABC 4x70	118.664
		Cáp vận xoắn ABC 4x50	160.105
		Cáp vận xoắn ABC 4x35	66.858
		Cáp vận xoắn ABC 2x50	29.133
		Cáp vận xoắn ABC 2x35	1.613

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
ĐIỆN LỰC TP HÀ NỘI
CÔNG TY ĐIỆN LỰC BẮC TỬ LIÊM

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

Bắc Từ Liêm, ngày 12 tháng 12 năm 2018

Kính gửi: Công ty cổ phần Tập đoàn HANAKA

Căn cứ đề nghị của Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA về việc xin xác nhận vận hành sản phẩm.

Công ty Điện lực Bắc Từ Liêm phúc đáp như sau:

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Công ty Điện lực Bắc Từ Liêm đã thực hiện hợp đồng mua bán Cấp trung thế phục vụ các công trình ĐTXD 2015 theo các hợp đồng sau:

Tt	Hợp đồng đã ký	Hàng hóa cung cấp chủ yếu	Số lượng (m)
I	Hợp đồng số 51 HD/PCBTL (ngày 26/11/2015)	Cáp 24kV Cu/ XLPE/PVC 1x50mm ²	432
		Cáp 35kV Cu/XLPE/PVC 1x50mm ²	74
		Cáp ngầm 24kV - Cu/XLPE/ PVC/ DSTA/PVC/W 1x50 mm ²	210
		Cáp ngầm - Cu/ XLPE/PVC/DSTA/PVC/W 3x240 mm ² – 24kV	907
		Cáp ngầm - Cu/ XLPE/PVC/DSTA/PVC/W 3x240 mm ² – 35kV	370

Chúng tôi xác nhận các sản phẩm dây và cáp điện của Công ty CP Tập đoàn Hanaka cung cấp theo hợp đồng nói trên đã được nghiệm thu, đóng điện và đưa vào vận hành ổn định, an toàn trên lưới điện của Công ty Điện lực Bắc Từ Liêm từ tháng 01/2016 đến nay.

Trân trọng!

GIÁM ĐỐC

Nơi nhận:
- Như trên;
- Lưu VT.

K/T GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC

Nguyễn Minh Dũng

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

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

GIẤY XÁC NHẬN NGƯỜI SỬ DỤNG

Kính gửi: **CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN**

Căn cứ vào các Hợp đồng về việc cung cấp dây cáp điện cho các công trình ĐTXD và SXKD giữa Công ty Điện lực Thái Nguyên và Công ty Cổ phần Tập Đoàn Hanaka.

Căn cứ tình hình vận hành VTTB do công ty chúng tôi cung cấp được sử dụng trên lưới điện của Quý Công ty đến thời điểm hiện nay.

Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA kính đề nghị Công ty Điện lực Thái Nguyên xác nhận các loại VTTB dưới đây mà chúng tôi cung cấp theo hợp đồng đã vận hành ổn định, từ ngày đưa vào vận hành tháng 09/2015 đến thời điểm hiện nay:

Tt	Chung loại VTTB	Số lượng (m)	Nhà SX/ Nước SX
1	Hợp đồng số 119/2015/HĐMS ngày 05/05/2015		
	Dây nhôm lõi thép ACSR 240/32	44.801	Hanaka/ Việt Nam
	Dây nhôm lõi thép ACSR 185/24	7.626	
	Cáp ngầm Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC/W 3x300mm ² - 24kV	5.244	
	Cáp ngầm Cu/XLPE/PVC/DSTA/PVC/W 3x240mm ² - 40.5kV	4.056	
	Dây đồng mềm M35	108	

Bắc Ninh, ngày 30 tháng 10 năm 2019

Xác nhận của đơn vị
CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Lại Mạnh Hồng

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC

Đỗ Văn Cường

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

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

Từ Sơn, ngày tháng 12 năm 2019

Kính gửi: Công ty Điện lực Bắc Ninh

Trước tiên, Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA xin gửi tới Quý công ty lời chào trân trọng và hợp tác, cảm ơn Quý Công ty về sự hợp tác và tin nhiệm sản phẩm do HANAKA sản xuất.

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Công ty Điện lực Bắc Ninh đã thực hiện hợp đồng mua bán cáp điện các loại, theo các hợp đồng sau:

TT	Hợp đồng đã ký	Hàng hóa cung cấp chủ yếu	Số lượng
1	Hợp đồng số 60/2018/HDMS/ PCBN (ngày 17/08/2018)	Dây nhôm lõi thép AC-95/16	8.146 m
		Dây dẫn AC-150/24	11.958 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/CTS/DSTA/PVC-W-12/20(24)kV-3x95mm ²	61 m
		Cáp nhôm ngầm Al/XLPE/CTS/PVC/DSTA/PVC-W-12/20(24)kV-3x400mm ²	2.800 m
		Dây nhôm lõi thép bọc cách điện XLPE, vỏ bọc HDPE, ký hiệu As50/8-XLPE2.5/HDPE	88 m
		Cáp đồng bọc Cu/PVC-1x35mm ²	119 m
		Cáp đồng 24kV 1 lõi Cu/XLPE/CTS/PVC-W-12/20(24)kV-1x50mm ²	46 m

Qua văn bản này chúng tôi đề nghị Quý công ty xác nhận các sản phẩm nêu trên do HANAKA sản xuất và cung cấp theo hợp đồng đã được nghiệm thu, đóng điện và đang vận hành an toàn trên lưới điện do Quý Công ty quản lý đến nay.

Trân trọng!

XÁC NHẬN CỦA
CÔNG TY ĐIỆN LỰC BẮC NINH

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ GIÁM ĐỐC
Đỗ Quốc Long



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC

Đỗ Văn Cường

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

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

GIẤY XÁC NHẬN NGƯỜI SỬ DỤNG

Kính gửi: **CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN**

Căn cứ vào các Hợp đồng về việc cung cấp dây cáp điện cho các công trình DTXD và SXKD giữa Công ty Điện lực Thái Nguyên và Công ty Cổ phần Tập Đoàn Hanaka.

Căn cứ tình hình vận hành VTTB do công ty chúng tôi cung cấp được sử dụng trên lưới điện của Quý Công ty đến thời điểm hiện nay.

Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA kính đề nghị Công ty Điện lực Thái Nguyên xác nhận các loại VTTB dưới đây mà chúng tôi cung cấp theo hợp đồng đã vận hành ổn định, từ ngày đưa vào vận hành tháng 09/2017 đến thời điểm hiện nay:

Tt	Chủng loại VTTB	Số lượng (m)	Nhà SX/ NƯỚC SX
1	Hợp đồng số 218/HĐMS –PCTN ngày 07/06/2017		
	Dây nhôm lõi thép ACSR 70/11	33.275	Hanaka/ Việt Nam
	Dây nhôm lõi thép ACSR 240/32	7.642	
	Cáp bọc AC70/11-XLPE2,5/HDPE -24kV	258	
	Cáp bọc AC70/11-XLPE4,3/HDPE -35kV	240	
	Dây nhôm bọc 24kV (AC/XLPE2,5/HDPE-240mm ²)	28	
	Dây nhôm bọc 24kV (AC/XLPE2,5/HDPE-95mm ²)	46	
	Cáp ngầm Cu/XLPE/PVC/DATA/PVC/W 1x300-24kV	370	
	Cáp lực Cu/XLPE/PVC 1x70mm ²	63	
	Cáp lực Cu/XLPE/PVC 1x95mm ²	28	
	Cáp lực Cu/XLPE/PVC 1x120mm ²	210	
	Cáp lực Cu/XLPE/PVC 1x150mm ²	84	
	Cáp lực Cu/XLPE/PVC 1x185mm ²	63	
	Cáp vận xoắn XLPE-4x50	12.321	
	Cáp vận xoắn XLPE-4x70	16.635	
	Cáp vận xoắn XLPE-4x95	4.208	

Bắc Ninh, ngày 30 tháng 10 năm 2019

Xác nhận của đơn vị
CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN



Lại Mạnh Hồng

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC
Đỗ Văn Cường

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation



TẬP ĐOÀN HANAKA
GROUP

Bắc Ninh, ngày 31 tháng 10 năm 2014

Kính gửi: CÔNG TY ĐIỆN LỰC BÌNH CHÁNH

Trước tiên, Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA xin gửi tới Quý Công ty lời chào trân trọng và hợp tác.

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Công ty Điện lực Bình Chánh đã thực hiện một số hợp đồng mua bán máy biến áp các loại.

Bảng văn bản này, Chúng tôi kính đề nghị Quý Công ty xác nhận đã sử dụng máy biến áp do HANAKA sản xuất và giao hàng đầy đủ số lượng theo hợp đồng. Đồng thời cho đến nay các máy biến áp đã được đưa lên lưới đóng điện và vận hành an toàn, ổn định trên lưới điện do Công ty quản lý. Tiêu biểu các hợp đồng như sau:

TT	Hợp đồng đã ký	Giá trị hợp đồng	Tên sản phẩm	Số lượng (máy)
1	HD số 11008/2013/HĐ-PCBC-HANAKA Gói thầu: Mua sắm máy biến thế 3 pha 160kVA, 320kVA, 400kVA, 560kVA 22(15)/0,4kV Dự án: Đấu thầu rộng rãi mua sắm MBT 3 pha 160kVA, 320kVA, 400kVA, 560kVA 22(15)/0,4kV (ngày 25/10/2013)	2.772.208.725 VND (đã có VAT)	MBT 3 pha 160kVA 22(15)/0,4kV	3
			MBT 3 pha 320kVA 22(15)/0,4kV	8
			MBT 3 pha 400kVA 22(15)/0,4kV	3
			MBT 3 pha 560kVA 22(15)/0,4kV	1
2	HD số 6525/2014/HĐ-PCBC-HANAKA Gói thầu 11: Mua sắm MBT 3 pha 160kVA, 250kVA 22(15)/0,4kV Dự án: Mua sắm VTTB cho công tác mắc điện, SCTX và ĐTXD năm 2014 (đợt 2) (ngày 01/07/2014)	3.867.600.000 VND (đã có VAT)	MBT 3 pha 160kVA 22(15)/0,4kV	16
			MBT 3 pha 250kVA 22(15)/0,4kV	14

Trân trọng!

CÔNG TY ĐIỆN LỰC BÌNH CHÁNH **CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA**

PHÓ GIÁM ĐỐC



Phan Công Vinh



Đỗ Văn Cường



XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
ĐIỆN LỰC MIỀN BẮC
CÔNG TY ĐIỆN LỰC NGHỆ AN

V/v Xác nhận thực hiện hợp đồng

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

Nghệ An, ngày 22 tháng 7 năm 2020

Kính gửi: Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA


Căn cứ đề nghị của Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA về việc xin xác nhận thực hiện hợp đồng và vận hành sản phẩm máy biến áp (đùng bộ chuyển nấc điện áp Jinli/ Trung Quốc).

Công ty Điện lực Nghệ An phúc đáp như sau phúc đáp như sau:

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Công ty Điện lực Nghệ An đã thực hiện hợp đồng mua bán máy biến áp phân phối các loại theo hợp đồng số 01/2017/PCNA - HANAKA ký ngày 09/03/2017 giữa Công ty Điện lực Nghệ An và Công ty CP Tập đoàn Hanaka về việc cung cấp máy biến áp phân phối cho tỉnh Nghệ An - Gói thầu : Mua sắm tập trung MBA PP theo tiêu chuẩn tổn hao của Tổng công ty năm 2017. Cụ thể:

TT	Chủng loại	SL (cái)	Chủng loại	SL (cái)
1	MBA 180kVA – 10(22)/0,4kV	3	MBA 250kVA – 35/0,4kV	25
2	MBA 400kVA – 10(22)/0,4kV	1	MBA 320kVA – 35/0,4kV	3
3	MBA 400kVA – 10(22)/0,4kV TN	1	MBA 180kVA – 22/0,4kV	1
4	MBA 180kVA – 10(35)/0,4kV	9	MBA 250kVA – 22/0,4kV	4
5	MBA 250kVA – 10(35)/0,4kV	5	MBA 250kVA – 22/0,4kV TN	2
6	MBA 320kVA – 10(35)/0,4kV	2	MBA 400kVA – 22/0,4kV TN	1
7	MBA 180kVA – 35/0,4kV	25		

Chúng tôi xác nhận các sản phẩm máy biến áp phân phối của Công ty CP Tập đoàn Hanaka cung cấp theo hợp đồng nói trên đã sử dụng nguyên vật liệu, xuất xứ vật tư như hồ sơ đã chào thầu: Tất cả các máy biến áp sử dụng bộ chuyển nấc điện áp Jinli/ Trung Quốc cung cấp đã được nghiệm thu, đóng điện và đưa vào vận hành ổn định, an toàn trên lưới điện của Công ty Điện lực Nghệ An từ tháng 07/2017 đến nay.

Trân trọng! 

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Phạm Công Thành

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation

TỔNG CÔNG TY
ĐIỆN LỰC MIỀN BẮC
CÔNG TY ĐIỆN LỰC THANH HÓA

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

Số: 860/PCTH
V/v: Xác nhận hàng hóa

Thanh Hóa, ngày 18 tháng 5 năm 2017.

Kính gửi: Công ty cổ phần Tập đoàn HANAKA
Địa chỉ: KCN Hanaka – thị xã Từ Sơn – tỉnh Bắc Ninh
Điện thoại: 0214 3741 998 – fax: 0241 3741 777

Căn cứ đề nghị của Công ty Cổ phần tập đoàn HANAKA về việc xin xác nhận thực hiện hợp đồng và vận hành sản phẩm.

Công ty Điện lực Thanh Hóa phúc đáp như sau:

Trong thời gian vừa qua, Công ty CP tập đoàn Hanaka và Công ty Điện lực Thanh Hóa đã ký kết một số hợp đồng cung cấp máy biến áp các loại theo văn bản thỏa thuận khung năm 2015 giữa Tổng công ty Điện lực Miền Bắc và Công ty CP tập đoàn Hanaka. Trong đó cung cấp cụ thể một số chủng loại máy biến áp như sau:

Chủng loại MBA	Số lượng (cái)	Chủng loại MBA	Số lượng (cái)
MBA 50kVA – 22/0,4kV	1	MBA 100kVA – 10(22)/0,4kV	2
MBA 100kVA – 22/0,4kV	1	MBA 180kVA – 10(22)/0,4kV	25
MBA 160kVA – 22/0,4kV	2	MBA 250kVA – 10(22)/0,4kV	13
MBA 180kVA – 22/0,4kV	6	MBA 320kVA – 10(22)/0,4kV	2
MBA 250kVA – 22/0,4kV	13	MBA 400kVA – 10(22)/0,4kV	2
MBA 320kVA – 22/0,4kV	6	MBA 100kVA – 35/0,4kV	4
MBA 400kVA – 22/0,4kV	7	MBA 180kVA – 35/0,4kV	14
MBA 560kVA – 22/0,4kV	6	MBA 250kVA – 35/0,4kV	13
MBA 560kVA – 35/0,4kV	4	MBA 320kVA – 35/0,4kV	12
MBA 400kVA – 35/0,4kV	2		
....			

Chúng tôi xác nhận các chủng loại máy biến áp trên của Công ty CP Tập đoàn Hanaka cung cấp theo hợp đồng cụ thể ký với Công ty Điện lực Thanh Hóa đã được nghiệm thu, đóng điện và đưa vào vận hành ổn định, an toàn trên lưới điện do Công ty Điện lực Thanh Hóa quản lý.

Trân trọng!

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: Vp



Lê Mỹ Việt

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation



TẬP ĐOÀN HANAKA
GROUP

Bắc Ninh, ngày 27 tháng 6 năm 2015

Kính gửi: CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN

Trước tiên, Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA xin gửi tới Quý Công ty lời chào trân trọng và hợp tác.

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Tổng công ty Điện lực Miền Bắc (tiền thân là Công ty Điện lực 1) đã ký kết một số hợp đồng/mua bán máy biến áp các loại thuộc dự án Năng lượng nông thôn 2 cho các tỉnh thuộc miền Bắc trong đó có tỉnh Thái Nguyên.

Bằng văn bản này, Chúng tôi kính đề nghị Quý Công ty Điện lực Thái Nguyên – là đơn vị trực tiếp tiếp nhận và sử dụng các sản phẩm của dự án Năng lượng nông thôn 2 do Tổng Công ty Điện lực Miền Bắc (tiền thân là Công ty Điện lực 1) cấp, xác nhận đã sử dụng máy biến áp các loại do HANAKA sản xuất đáp ứng đúng các yêu cầu về thương mại cũng như kỹ thuật theo hợp đồng. Đồng thời cho đến nay các chủng loại hàng hóa thuộc phạm vi cung cấp hàng hóa đã được đưa lên lưới đồng điện và vận hành an toàn, ổn định trên lưới điện do Công ty quản lý. Tiêu biểu các hợp đồng như sau:

tt	Hợp đồng đã ký	Tên sản phẩm	SL cái	Tên sản phẩm	SL cái
1	HD số 03-TN-NLNTII/PCI-HNK Cung cấp máy biến áp phân phối cho tỉnh Thái Nguyên (ngày 12/11/2007) Giá trị hợp đồng: 311.836,76 USD	MBA 31,5kVA -35/0,4kV	2	MBA 75kVA -10(22)/0,4kV	2
		MBA 50kVA -35/0,4kV	1	MBA 100kVA -10(22)/0,4kV	1
		MBA 75kVA -35/0,4kV	6	MBA 160kVA -10(22)/0,4kV	3
		MBA 100kVA -35/0,4kV	25	MBA 180kVA -10(22)/0,4kV	2
		MBA 160kVA -35/0,4kV	25	MBA 320kVA -10(22)/0,4kV	1
		MBA 180kVA -35/0,4kV	14	MBA 75kVA -6(22)/0,4kV	1
		MBA 250kVA -35/0,4kV	8	MBA 180kVA -6(22)/0,4kV	3
		MBA 320kVA -35/0,4kV	1	MBA 250kVA -6(22)/0,4kV	2
		MBA 31,5kVA -10(22)/0,4kV	1	MBA 75kVA -22/0,4kV	1

Trân trọng!

CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Lại Mạnh Hống

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA

PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC



Trần Đình Tiến



www.hanaka.com.vn

Hanoi Office & Plants:
HANAKA Industrial Park, Tu Son Tower, Bac Ninh, Vietnam
Tel: +84-241-3741998 / 3741888 * Fax: +84-241-3741777

Hanoi Office:
206C, Doi Can Str., Hanoi, Vietnam
Tel: +84-4-3823-5886 * Fax: +84-4-3843-6748

Southern Office & Plants:
Tam Phuoc Industrial Park, Dong Nai, Vietnam
Tel: +84-61-2513-144 * Fax: +84-61-6290-444

XÁC NHẬN VẬN HÀNH

Certificates of successful operation



TẬP ĐOÀN HANAKA
GROUP

Bắc Ninh, ngày 30 tháng 1 năm 2015

Kính gửi: CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN

Trước tiên, Công ty Cổ phần Tập đoàn HANAKA xin gửi tới Quý Công ty lời chào trân trọng và hợp tác.

Trong thời gian qua, Công ty CP tập đoàn HANAKA và Tổng công ty Điện lực Miền Bắc đã ký kết một số hợp đồng mua bán dây dẫn và máy biến áp các loại thuộc dự án Năng lượng nông thôn 2 phần tài chính bổ sung giai đoạn 2 cho các tỉnh thuộc miền Bắc trong đó có tỉnh Thái Nguyên.

Bằng văn bản này, Chúng tôi kính đề nghị Quý Công ty Điện lực Thái Nguyên – là đơn vị trực tiếp tiếp nhận và sử dụng các sản phẩm của dự án Năng lượng nông thôn 2 phần tài chính mở rộng giai đoạn 2 do Tổng Công ty Điện lực Miền Bắc cấp, xác nhận đã sử dụng máy biến áp các loại do HANAKA sản xuất đáp ứng đúng các yêu cầu về thương mại cũng như kỹ thuật theo hợp đồng. Đồng thời cho đến nay các chủng loại hàng hóa thuộc phạm vi cung cấp hàng hóa đã được đưa lên lưới đồng điện và vận hành an toàn, ổn định trên lưới điện do Công ty quản lý. Tiêu biểu các hợp đồng như sau:

TT	Tên hợp đồng	Hàng hóa cung cấp cho tỉnh Thái Nguyên	Số lượng (máy)
1	HD số NPC-REII AF 2-G03/NPC-HANAKA: Cung cấp dây dẫn trung hạ thế các loại cho các tỉnh Nghệ An; Hà Tĩnh; Bắc Giang; Thái Bình; Thái Nguyên ký ngày 19/9/2011 Trị giá HD: 2.279.740,69 USD Phần giá trị hợp đồng thực hiện của tỉnh Thái Nguyên: 280.783,03 USD	Máy biến áp 35/0,4kV-75kVA	4
		Máy biến áp 35/0,4kV-100kVA	11
		Máy biến áp 35/0,4kV-160kVA	8
		Máy biến áp 35/0,4kV-180kVA	5
		Máy biến áp 35/0,4kV-250kVA	2
		Máy biến áp 22/0,4kV-100kVA	3
		Máy biến áp 22/0,4kV-160kVA	4
		Máy biến áp 22/0,4kV-180kVA	2
		Máy biến áp 22/0,4kV-250kVA	1
		Máy biến áp 10(22)/0,4kV-75kVA	1
Máy biến áp 10(22)/0,4kV-100kVA	1		

Trân trọng!

CÔNG TY ĐIỆN LỰC THÁI NGUYÊN



Lê Mạnh Hồng

CÔNG TY CP TẬP ĐOÀN HANAKA



Đặng Đình Tĩnh



www.hanaka.com.vn

Headquarters & Plants:

HANAKA Industrial Park, To Son Tower, Bắc Ninh, Vietnam
Tel: +84-241-3741098 / 3741888 * Fax: +84-241-3741777

Regional Office:

200C, Dời Can Str., Hanoi, Vietnam
Tel: +84-4-3823-5886 * Fax: +84-4-3843-6748

Southern Office (SPHANC):

Tam Phuoc Industrial Park, Dong Nai, Vietnam
Tel: +84-61-2513-144 * Fax: +84-61-6280-444

DỊCH VỤ BẢO HÀNH BẢO TRÌ Warranty Maintenance service

Với mục tiêu cung cấp dịch vụ tốt nhất tới Quý khách hàng, Công ty chúng tôi đã xây dựng và đào tạo đội ngũ nhân viên bảo hành chuyên nghiệp, được đào tạo bài bản, tay nghề vững vàng, giàu kinh nghiệm và tâm huyết để giải quyết nhanh chóng những yêu cầu của khách hàng, tạo sự an tâm cho khách hàng khi sử dụng sản phẩm mà công ty chúng tôi cung cấp.

Chúng tôi luôn hướng đến dịch vụ mà 3 yếu tố quan trọng luôn được đặt ra, đó là: Nhanh chóng, tận tâm, chuyên nghiệp.

Khi nhận được yêu cầu bảo hành – bảo trì chúng tôi sẽ cử đội ngũ nhân viên bảo hành liên hệ, lập kế hoạch tiếp cận hiện trường – nơi có vật tư thiết bị cần bảo hành – bảo trì. Sau đó cùng với khách hàng kiểm tra và đưa ra các biện pháp, hướng xử lý để đạt hiệu quả tốt nhất.

CHÚNG TÔI XIN CHÂN THÀNH CẢM ƠN VÀ RẤT MONG NHẬN ĐƯỢC SỰ HỢP TÁC CỦA QUÝ KHÁCH!

With the aim of providing the best service to the customers, we built and trained warranty highly – qualified staff who were properly trained, experienced and devoted to solve the customer's require-ments puickly and to guarantee that the we our company provides.

We always head towards the services that 3 important factors are set all the time, namely: Quick, Devoted, Professional.

When receiving the request for warranty - maintenance, we will appoint a warranty staff to contact, make plans to access the site - where the equipment and materials need warranty - maintenance. After that, together with customers to check and propose measures and handling directions to achieve the best effect.

Tel: 0222 2217 555 / 3741 998

Fax: 0222 3741 777

WE SINCERELY THANK YOU AND EXPECT TO BE RECEIVED YOUR COOPERATION!





TỔNG QUAN DỰ ÁN

PROJECT OVERVIEW

HANAKA PARIS - OCEAN PARK



- ♦ Tên thương mại - *Tradenames*: Hanaka Paris Ocean Park
- ♦ Chủ đầu tư - *investor*: Hanaka Group
- ♦ Vị trí - *location*: Đường Nguyễn Văn Cừ, Phường Đồng Nguyên, Từ Sơn, Bắc Ninh
Nguyen Van Cu Street, Dong Nguyen Ward, Tu Son, Bac Ninh
- ♦ Phân khu dự án - *project subdivision* : Shophouse mặt phố thương mại, chung cư, khách sạn,...



Tổng diện tích
Total area
19.8ha



Mật độ xây dựng
Building density
40%



Diện tích cây xanh
Greenery area
15.320m²



Tổng vốn đầu tư
Total investment
1.914 tỉ VNĐ

THÔNG SỐ DIỆN TÍCH *Area parameters*

Nhà ở thấp tầng
Low-rise house
83.703m²

Nhà ở cao tầng hỗn hợp
Mixed high - rise house
9.279m²

Nhà ở cao tầng
High - rise house
7.608m²

Tổng số căn
Total number of house
746





www.hanaka.com.vn

TẬP ĐOÀN HANAKA

TRỤ SỞ CHÍNH

Địa chỉ: KCN Hanaka, Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh

Điện thoại: +84-222-3741998/2217555

Fax: +84-222-3741777

Website: www.hanaka.com.vn

NHÀ MÁY PHÍA NAM

Địa chỉ: KCN Tam Phước, Đồng Nai, Việt Nam

Điện thoại & Fax: +84-0251-6281893

website: www.hanaka.com.vn

HANAKA GROUP

HEADQUARTERS & PLANTS

Add: HANAKA IZ, Tu Son, Bac Ninh, Vietnam

Tel: +84-222-3741998/2217555

Fax: +84-222-3741777

Website: www.hanaka.com.vn

SOUTHERN PLANT

Add: Tam Phuoc Industrial Park, Dong Nai, Vietnam

Tel & Fax: +84-251-6281893

website: www.hanaka.com.vn