

TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC - TKV
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU - TKV

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

Số: 583 /NĐĐT-KHVT

Quảng Ninh, ngày 05 tháng 3 năm 2024

V/v báo giá Cung cấp vật tư gia công cơ khí phi tiêu chuẩn phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng thường xuyên năm 2024

Kính gửi: Quý công ty và các nhà cung cấp

Trước tiên, Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV xin gửi lời chào trân trọng và cảm ơn sự hợp tác từ Quý Công ty trong thời gian qua.

Hiện nay, Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV đang triển khai lập Dự toán **Cung cấp vật tư gia công cơ khí phi tiêu chuẩn phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng thường xuyên năm 2024**. Để có cơ sở thực hiện theo các quy định hiện hành, Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV đề nghị Quý Công ty báo giá danh mục hàng hóa theo phụ lục đính kèm.

- Địa điểm giao hàng: Tại kho của Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV.

- Hiệu lực của báo giá: 90 ngày kể từ ngày báo giá.

- Báo giá phải do đại diện hợp pháp của nhà thầu ký tên và đóng dấu. Trường hợp ký thay thì người ký phải được ủy quyền của người đại diện hợp pháp của nhà thầu kèm theo giấy ủy quyền, quyết định giao việc hoặc văn bản tương đương.

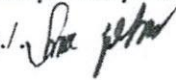
Báo giá của Quý Công ty xin gửi tới địa chỉ và theo thời gian như sau:

- Địa chỉ gửi báo giá: Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV (Địa chỉ: Thôn Đông Sơn - xã Bình Khê - thị xã Đông Triều - tỉnh Quảng Ninh; Điện thoại: 0203.6266.323; Fax: 0203.6266.324; E-mail: dongtrieu.dtk@gmail.com).

(Mọi thông tin trao đổi xin liên hệ: Ông Phạm Thế Vinh - Nhân viên phòng KẾHĐT-VT; Số điện thoại: 0329.039.895).

- Thời gian báo giá: chậm nhất ngày 12/3/2024.

Rất mong nhận được sự hợp tác và phản hồi sớm từ Quý Công ty.

Trân trọng./ 

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc (e-copy để b/c);
- Lưu: TCHC, KHVT.

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC




Vũ Phú Cường

PHỤ LỤC: KHỐI LƯỢNG ĐỀ NGHỊ BẢO GIÁ

(Kèm theo Văn bản số 583 /NĐĐT-KHVT ngày 05/3/2024 của Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV)

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
1	Tấm ốp bảo vệ bộ hâm (tám thẳng)	Loại thẳng ID44,5mm, 180 độ, dài 1220mm, dày 3mm, vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-04-06/01 đính kèm)		Cái	100,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
2	Tấm ốp bảo vệ bộ hâm (tám cong 90 độ)	Quy cách: Ø38,1x650x150mm, dày 3mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-04-05/01 đính kèm)		Cái	100,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
3	Tấm chắn liệu	Kích thước: 200x285x6,5mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-04-04/01 đính kèm)		Cái	50,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
4	Khớp giãn nở	Kích thước: Ø234 x Ø273 x 400 mm; Độ giãn nở: X= -15 mm; Y= 15 mm; Z=5 mm; Áp suất: 0,25 MPa; Nhiệt độ: 1790 độ F của hãng Foster Wheeler Energy Management (Shanghai) Co., Ltd (Chỉ tiết theo bản vẽ mã hiệu 418320160-25-0341).		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
5	Khớp giãn nở	Quy cách: Ø678x668mm; Vật liệu: SUS310S; Nhiệt độ làm việc >1000°C (chỉ tiết theo bản		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời gian bảo hành	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		vẽ MK-LH-02-01/01 đính kèm)				cấp hàng				
6	Bộ vành chén ren thuận đầu vào bộ làm mát xỉ	Kích thước: 650x470x170mm (Bao gồm 01 vành động ren thuận và 01 vành tĩnh); Vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-14/01 đính kèm)		Bộ	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
7	Bộ vành chén ren nghịch đầu vào bộ làm mát xỉ	Kích thước: 650x470x170mm (Bao gồm 01 vành động ren nghịch và 01 vành tĩnh); Vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-14/02 đính kèm)		Bộ	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
8	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 355x125x12	Kích thước: 355x125x12mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/01 đính kèm)		Cái	280,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
9	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 300x110x12	Kích thước: 300x110x12mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/02 đính kèm)		Cái	160,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
10	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 300x199x12	Kích thước: 300x199x12mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/03 đính kèm)		Cái	120,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
11	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ	Kích thước: 300x402x12mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo		Cái	100,00	30 ngày kể từ ngày có	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	300x402x12	bản vẽ MK-LH-02-28/04 đính kèm)				thông báo cấp hàng			
12	Ống xả xi chèo	Quy cách: Ø245x12mm; vật liệu: SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-27/01 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
13	Con lăn đỡ	Kích thước: Ø450x212mm bao gồm: - Vòng bi NU2324ECML: 02 vòng - Vòng bi 81124TN: 02 vòng - Phốt 120x150x12: 02 Cái - Vỏ con lăn: 01 Cái - Trục con lăn: 01 Cái - Vòng cách: 01 Cái - Mặt bích hai đầu + bulong: 02 Cái - Phe gài lỗ: 02 Cái (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-24/01 đính kèm)		Cái	8,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
14	Con lăn chặn	Kích thước: Ø200x110mm bao gồm:- Vòng bi NJ2312E: 01 Cái- Vòng bi 81215TN: 01 Cái- Vỏ con lăn: 01 Cái- Trục con lăn: 01 Cái - Đế con lăn: 01 Cái- Bạc chặn: 01 Cái- Vòng tét: 01		Cái	16,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		Cái- Nắp con lãn: 01 Cái- Phe gài trục Ø56x2mm: 01 Cái- Phe gài lỗ Ø137x3mm: 01 Cái (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-25/01 đính kèm)								
15	Vành băng đa	Quy cách: Ø2000x152mm; vật liệu: 55T(chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-05/01 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
16	Vành xích bộ làm mát xỉ	Quy cách: Ø1965x87mm; vật liệu: 45X(chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-12/01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
17	Cút cong 90 độ	Quy cách: Ø455x1870x12mm; vật liệu: Thép C45(chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-11/01 đính kèm)		Cái	10,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
18	Khớp giãn nở L1000	Quy cách: Ø273x10 mm; L1000; vật liệu: ống thép C20, giãn nở SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-18/01 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
19	Khớp giãn nở L559	Quy cách: Ø450x10 mm; L559; vật liệu: ống thép C20, giãn nở SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		MK-LH-02-18/04 đính kèm)				cấp hàng				
20	Khớp giãn nở L267	Quy cách: Ø450x10 mm; L267; vật liệu: ống thép C20, giãn nở SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-18/03 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
21	Khớp giãn nở L413	Quy cách: Ø450x10 mm; L413; vật liệu: ống thép C20, giãn nở SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-18/02 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
22	Khớp giãn nở L1500	Quy cách: Ø450x10 mm; L1500; vật liệu: ống thép C20, giãn nở SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-18/05 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
23	Thanh gạt thải xỉ	Kích thước: 436x150x110mm; vật liệu: 16Mn(chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-21/01 đính kèm)		Cái	540,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
24	Con lăn đỡ xích	Kích thước: 260x1002mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-22/01 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
25	Tấm lót đáy	Quy cách: 600x400x100mm; vật liệu: Thép 16Mn (Chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-15/01		Tấm	25,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		đính kèm)				cấp hàng			
26	Bánh xích chủ động băng tải xích thải xỉ	Quy cách: Ø640x45mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-23/01 đính kèm)		Bộ	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
27	Bánh xích bị động băng tải xích thải xỉ	Quy cách: Ø640x54mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-23/02 đính kèm)		Bộ	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
28	Trục nước làm mát	Quy cách: Ø315x1033mm; vật liệu: SUS310S(chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-16/01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
29	Cút cong 90 độ DN200	Quy cách: DN200 (Ø243); vật liệu KMTBCr26-28 Độ cứng HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-08/01 đính kèm)		Cái	18,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
30	Cút cong 90 độ DN250	Quy cách: DN250 (Ø297); vật liệu KMTBCr26-28 Độ cứng HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-09/01 đính kèm)		Cái	11,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
31	Cút cong 90 độ DN300	Quy cách: DN300 (Ø350); vật liệu KMTBCr26-28		Cái	8,00	30 ngày kể từ ngày có	03 tháng		

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		Độ cứng HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-10/01 đính kèm)				thông báo cấp hàng				
32	Cút 45 độ DN250	Quy cách: DN250 (Ø297); Vật liệu KMTBCr26-28 Độ cứng HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-06/01 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
33	Bộ khớp nối ống vận chuyển Ø220x700	Quy cách: Ø220x700mm; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-19/01 đính kèm)		Bộ	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
34	Bộ khớp nối ống vận chuyển Ø273x813	Quy cách: Ø273x813mm; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-19/02 đính kèm)		Bộ	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
35	Khớp nối co giãn	Quy cách: Ø273x900mm; vật liệu: Thép C45(chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-17/01 đính kèm)		Bộ	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
36	Tay van	Kích thước: 204x118mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết như bản vẽ MK-LH-02-26/01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
37	Tang dẫn động	Quy cách:		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	máy cấp than Ø275x865x1420	Ø275x865x1420mm; vật liệu: Trục thép 40XM, thân vỏ thép C20, cao su bọc bề mặt (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-08/01 đính kèm)				từ ngày có thông báo cấp hàng			
38	Tang dẫn động máy cấp than Ø275x865x1334	Quy cách: Ø275x865x1334mm; vật liệu: Trục thép 40XM, thân vỏ thép C20, cao su bọc bề mặt (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-08/02 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
39	Tang bị động trục cánh xoắn (ruột xoắn vít)	Kích thước: D253/246x930mm; vật liệu: Trục thép 16Mn, cánh xoắn thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-08/03 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
40	Gối đỡ Ø127x57	Quy cách: Ø127x57mm; Vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-07/01 đính kèm)		Bộ	12,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
41	Con lăn đà xích	Quy cách: Ø190x870mm; Vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-06/01 đính kèm)		Bộ	12,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
42	Chốt xích	Quy cách: Ø35x100mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-06/01 đính kèm)		Cái	180,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		vẽ MK-LH-03-01/01 đính kèm)				thông báo cấp hàng				
43	Bánh chủ động xích tải	Quy cách: Ø298,68x140mm; Z1=17; vật liệu: Thép 40X (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/03 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
44	Bánh bị động xích tải	Quy cách: Ø494,02x140mm; Z1=29; vật liệu: Thép 40X (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/04 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
45	Bánh chủ động xích gạt	Quy cách: Ø488x180mm; Z=7, răng kép, bánh xích được nhiệt luyện tăng độ cứng; vật liệu: Thép 35XH (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/02 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
46	Bánh bị động xích gạt	Quy cách: Ø354x180mm; vật liệu: Thép 35XH (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
47	Bánh răng truyền động van cửa trượt	Quy cách: Ø40xØ214,5x48mm; vật liệu: Thép 40XM (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-09/01 đính kèm)		Cái	3,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
48	Trục bánh răng truyền động van	Quy cách: Ø32xØ48,9x204mm; vật liệu: Thép 40XM (chỉ tiết		Cái	3,00	30 ngày kể từ ngày có	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	cửa trượt	theo bản vẽ MK-LH-03-09/02 đính kèm)				thông báo cấp hàng				
49	Máng rót than	Quy cách: R203x1670x14mm; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-10/01 đính kèm)		Cái	16,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
50	Vỏ máng rót than	Quy cách: R225x1775x6mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-10/02 đính kèm)		Cái	16,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
51	Mặt bích khớp giãn nở đường cấp than	Quy cách: Ø600x200mm; vật liệu: Thép SUS310S (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-03-02/01 đính kèm)		Cái	16,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
52	Ống thổi bụi	Kích thước: Ø88,9x8365mm; Vật liệu: Thép 15CrMo (chỉ tiết theo bản vẽ có số hiệu bản vẽ MK-LH-05-01/01 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
53	Cút cong 90 độ Ø194x23	Kích thước: Ø194x23 mm; R1310 mm; vật liệu: KMTBCr26-28; độ cứng: HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-01-05/01 đính kèm)		Cái	8,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
54	Cút cong 90 độ Ø159x19	Kích thước: Ø159x19 mm; R1130 mm; vật liệu:		Cái	6,00	30 ngày kể từ ngày có	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời gian hàng	Thời gian giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		KMTBCr26-28; độ cứng: HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-01-02/01 đính kèm)				thông báo cấp hàng				
55	Cút cong 90 độ Ø134x22	Kích thước: Ø134x22 mm; R920 mm; Vật liệu: KMTBCr26-28; độ cứng: HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-01-01/01 đính kèm)		Cái	12,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
56	Khớp giãn nở kép	Quy cách: DN100; Áp suất: 0,7 MPa; Nhiệt độ làm việc: 450 độ C; dài 1700mm; vật liệu: Q235; múi co giãn SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-01-06/01 đính kèm)		Bộ	12,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
57	Gối bộ gỗ	Kích thước: 266x177mm; Vật liệu: thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LBTD-01-04/1 và bản vẽ MK-LBTD-01-04/2 đính kèm)		Bộ	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
58	Cơ cấu truyền động	Quy cách: Ø230x111mm; vật liệu: thép 40XH (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LBTD-01-03 đính kèm)		Bộ	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
59	Mặt bích chủ động động cơ	Kích thước: 25x160x32mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	rung âm	vẽ MK-LBTD-01-07 đính kèm)				thông báo cấp hàng				
60	Mặt bích bị động động cơ rung âm	Kích thước: 16x106x23mm; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LBTD-01-08 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
61	Bộ ty van DN250-PN10	Quy cách: DN250-PN10; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-H-02-01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
62	Bộ ty van DN300-PN10	Quy cách: DN300-PN10; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-H-02-02 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
63	Bộ ty van DN350-PN10	Quy cách: DN350-PN10; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-H-02-03 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
64	Bộ ty van DN400-PN10	Quy cách: DN400-PN10; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-H-02-04 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
65	Bộ ty van DN600-PN10	Quy cách: DN600-PN10; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-H-02-05 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
						cấp hàng				
66	Tấm làm sạch băng tải	Kích thước: 200x191mm, vật liệu: nhựa PA (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-82/01 đính kèm)		Tấm	40,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
67	Tấm làm sạch 200x155	Kích thước: 200x155mm, vật liệu: nhựa PA (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-20/01 đính kèm)		Tấm	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
68	Búa nghiền than	Kích thước: 350x86x56 mm; khối lượng: 7,3kg ±180g/quả; vật liệu: Thép hợp kim có các thành phần chính bao gồm C = 2,31% - 3,0%, Cr = 24,05% - 26%, Mo = 0,32% - 0,5% (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-30/01 đính kèm)		Quả	880,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
69	Trục búa nghiền than	Kích thước: Ø47,5x2578 mm; vật liệu: Thép 40X (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-06/01 đính kèm)		Cái	16,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
70	Con lăn thép Ø133x465	Quy cách: Ø133x465mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-22/01 đính kèm)		Cái	40,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
71	Con lăn thép Ø133x1400	Quy cách: Ø133x1400mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-15/01 đính kèm)		Cái	10,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
72	Con lăn thép định tâm Ø133x580	Quy cách: Ø133x580mm; Trục thép C45; vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-07/01 đính kèm)		Cái	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
73	Con lăn thép Ø133x190	Quy cách: Ø133x190mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-12/01 đính kèm)		Cái	40,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
74	Con lăn giảm chấn cao su Ø133x465	Quy cách: Ø133x465mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-23/01 đính kèm)		Cái	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
75	Con lăn thép cuộn đóng mở băng Ø133x330	Quy cách: Ø133x330mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-13/01 đính kèm)		Cái	30,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
76	Con lăn cao su tang trống dài Ø117x470	Quy cách: Ø117x470mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-83/01 đính kèm)		Cái	30,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
77	Con lăn cao su	Quy cách: Ø80x280mm; vật		Cái	20,00	30 ngày kể	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	tang trống ngắn Ø80x280	liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-84/01 đính kèm)				từ ngày có thông báo cấp hàng				
78	Con lăn thép Ø108x380	Quy cách: Ø108x380mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-04/01 đính kèm)		Cái	50,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
79	Con lăn thép Ø108x255	Quy cách: Ø108x255mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-40/01 đính kèm)		Cái	500,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
80	Con lăn thép định tâm bằng tải than Ø108x590	Quy cách: Ø108x590mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-24/01 đính kèm)		Cái	10,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
81	Con lăn thép Ø108x1150	Quy cách: Ø108x1150mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-03/01 đính kèm)		Cái	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
82	Con lăn thép Ø108x540	Quy cách: Ø108x540mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-81/01 đính kèm)		Cái	50,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
83	Con lăn thép Ø108x165	Quy cách: Ø108x165mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép		Cái	40,00	30 ngày kể từ ngày có	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời gian hàng	Thời gian giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-08/01 đính kèm)				thông báo cấp hàng				
84	Con lăn cao su giảm chấn Ø120x380	Quy cách: Ø120x380mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-11/01 đính kèm)		Cái	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
85	Con lăn thép Ø108x800	Quy cách: Ø108x800mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-10/01 đính kèm)		Cái	40,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
86	Con lăn thép Ø108x600	Quy cách: Ø108x600mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-05/01 đính kèm)		Cái	50,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
87	Giá đỡ con lăn Ø108x255	Quy cách: Ø108x255mm; vật liệu: thép CT3 mạ kẽm nhúng nóng (Chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-42/01)		Bộ	100,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
88	Con lăn thép chống lệch băng Ø58x125	Quy cách: Ø58x125mm; vật liệu: trục thép C45; vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-NL-41/01)		Cái	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
89	Tấm nghiền 400x120x40	Kích thước: 400x120x40; vật liệu: Thép 65T (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		06-06 đính kèm)				cấp hàng				
90	Tấm nghiền 400x140x40	Kích thước: 400x140x40; vật liệu: Thép 65Γ (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-06 đính kèm)		Cái	3,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
91	Tấm nghiền 805x140x40	Kích thước: 805x140x40; vật liệu: Thép 65Γ (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-06 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
92	Tấm nghiền 805x120x40	Kích thước: 805x120x40; vật liệu: Thép 65Γ (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-06 đính kèm)		Cái	3,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
93	Tấm nghiền chữ L400	Kích thước: L400x180x102; vật liệu: Thép 65Γ (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-07 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
94	Tấm nghiền chữ L800	Kích thước: L800x180x102; vật liệu: Thép 65Γ (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-07 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
95	Tấm nghiền chữ T400	Kích thước: T400x165x100; vật liệu: Thép 65Γ (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-08 đính kèm)		Cái	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
96	Tấm nghiền chữ T800	Kích thước: T800x165x100; vật liệu: Thép 65Γ (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-08 đính kèm)		Tấm	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
97	Tấm lót chữ U	Kích thước: 560x614x16; vật liệu: Thép 65Γ (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-02 đính kèm)		Bộ	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
98	Thanh sàng	Kích thước: 1210x70; vật liệu: Thép hardox 500 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-04 đính kèm)		Cái	92,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
99	Tấm chắn thanh sàng	Kích thước: 1210x70; vật liệu: Q345B (nhiệt luyện đạt độ cứng 45HRC đính kèm) (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-05 đính kèm)		bộ	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
100	Bu lông cong dài	Kích thước: M20x1230xR700; vật liệu: Thép 40X (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-14 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
101	Bu lông cong ngắn	Kích thước: M20x800xR700; vật liệu: Thép 40X (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV- 06-13 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
102	Long đèn vất đệm thanh sàng	Kích thước: 50x50; vật liệu: Hardox 450; (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-09 đính kèm)		Cái	368,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
103	Bu lông có ngành	Kích thước: M24x70; Cấp bền 12.9 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-23 đính kèm)		bộ	24,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
104	Búa nghiền đá vôi	Kích thước: đầu búa 176x100x110 mm, thân búa 344x70x108 mm; khối lượng: 23,7kg ±200g/quả; vật liệu: Thép hợp kim có các thành phần chính bao gồm C = 0,46% - 1,3%, Cr = 2,54% - 4,5%, Mo = 0,38% - 0,7%; bao gồm thân búa, đầu búa, chốt búa và phanh hãm; (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-24 và bản vẽ MK-ĐV-06-25 đính kèm)		Quả	120,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
105	Khung lồng ngoài máy nghiền đá vôi	Quy cách: D1017; vật liệu: Thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-01 đính kèm)		Bộ	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
106	Khung lồng	Quy cách: D862; vật liệu: Thép		Bộ	1,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời gian giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	trong máy nghiền đá với	C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-02 đính kèm)				từ ngày có thông báo cấp hàng			
107	Thanh đập hàng 1	Kích thước: 124,2x63,1x58 mm; Khối lượng: 2kg±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trời và ê cu); Vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)		Thanh	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
108	Thanh đập hàng 2	Kích thước: 173,6x63,1x58 mm; Khối lượng: 2,89kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trời và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)		Thanh	48,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
109	Thanh đập hàng 3	Kích thước: 224,8x63,1x58 mm; Khối lượng: 3,76kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trời và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)		Thanh	60,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
110	Thanh đập hàng	Kích thước: 275,5x63,1x58		Thanh	60,00	30 ngày kể			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
4		mm; Khối lượng: 4,64kg ±30g/cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)				từ ngày có thông báo cấp hàng				
111	Trục lồng trong máy nghiền	Kích thước: 1492x90mm; vật liệu SCM440 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-09-01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
112	Con lăn nhựa Ø48x18x80	Quy cách: Ø48x18x80mm; vật liệu: Nhựa PA (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-03-01 đính kèm)		Cái	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
113	Con lăn thép Ø89x700	Quy cách: Ø89x700mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-03-02 đính kèm)		Cái	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
114	Con lăn thép Ø89x710	Quy cách: Ø89x710mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-03-03 đính kèm)		Cái	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
115	Con lăn cao su Ø108x950	Quy cách: Ø108x950mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chỉ tiết theo bản vẽ MK-		Cái	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo	03 tháng			

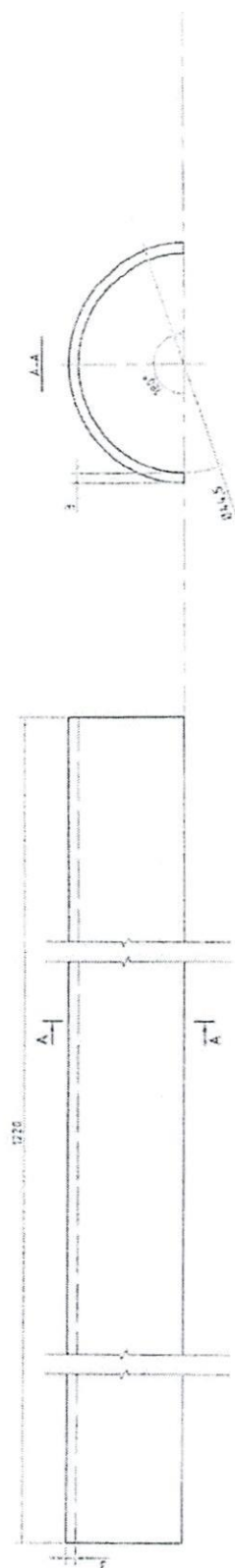
TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Thời giao bảo hành	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		ĐV-01-01 đính kèm)				cấp hàng				
116	Con lăn thép Ø108x950	Quy cách: Ø108x950mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK- ĐV-01-02 đính kèm)		Cái	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
117	Con lăn thép Ø108x170	Quy cách: Ø108x170mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chỉ tiết theo bản vẽ MK- ĐV-01-03 đính kèm)		Cái	5,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
118	Gối đỡ 116x116	Kích thước: 116x116mm; vật liệu: Thép C45(chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-12 đính kèm)		Cái	20,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
119	Trục chủ động Ø74x1070	Quy cách: Ø74x1070mm; vật liệu: Thép 40X(chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
120	Trục bị động Ø74x943	Quy cách: Ø74x943mm; vật liệu: Thép 40X(chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			
121	Trục chủ động Ø74x900	Quy cách: Ø74x900mm; vật liệu: Thép 40X(chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng			

TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
122	Trục bị động Ø74x773	Quy cách: Ø74x773mm; vật liệu: Thép 40X(chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)		Cái	4,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
123	Cánh quạt hút bụi silo đá vôi	Kích thước: Ø455x181mm; vật liệu: thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-22 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
124	Vỏ quạt hút	Kích thước: 853x729x315mm; vật liệu thép C45 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-21 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
125	Cút cong 45 độ DN200	Quy cách: DN200; R2000 mm; vật liệu: KMTBCr26-28; độ cứng HRC 55-65 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-LH-02-07/01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
126	Bộ khớp nối ống vận chuyển đá vôi	Kích thước: Ø220x700; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-17 đính kèm)		Bộ	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		
127	Vành đỡ van ba ngã đá vôi	Kích thước: 478x312x36mm; vật liệu: thép CT3 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-08-01 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng	03 tháng		

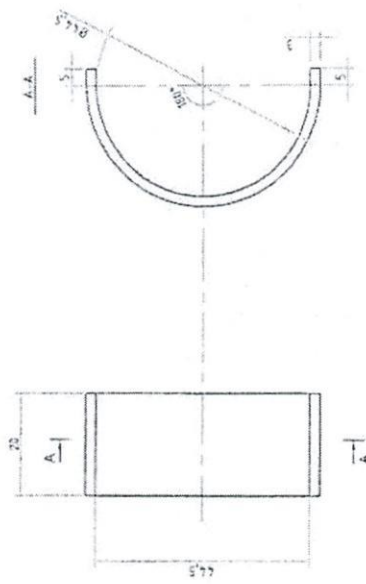
TT	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
128	Vành chèn van ba ngã đá vôi	Kích thước: 400x350x16mm; vật liệu: thép CT3 (chỉ tiết theo bản vẽ MK-ĐV-08-02 đính kèm)		Cái	2,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
129	Hộp chữa cháy	Kích thước: H800xW650xD240mm, dày 1,5mm; vật liệu: SUS304 (chỉ tiết theo bản vẽ: MK-CH-01-01 đính kèm)		Cái	10,00	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
Tổng									
Thuế GTGT									
Tổng cộng (đã bao gồm thuế, phí và lệ phí)									
Bằng chữ:									

Ghi chú:

- (*) Đề nghị đơn vị báo giá chào đầy đủ nhà sản xuất và xuất xứ của hàng hóa. Nếu đơn vị báo giá không chào đầy đủ nội dung nêu trên thì mục hàng hóa của đơn vị báo giá không được xem xét.



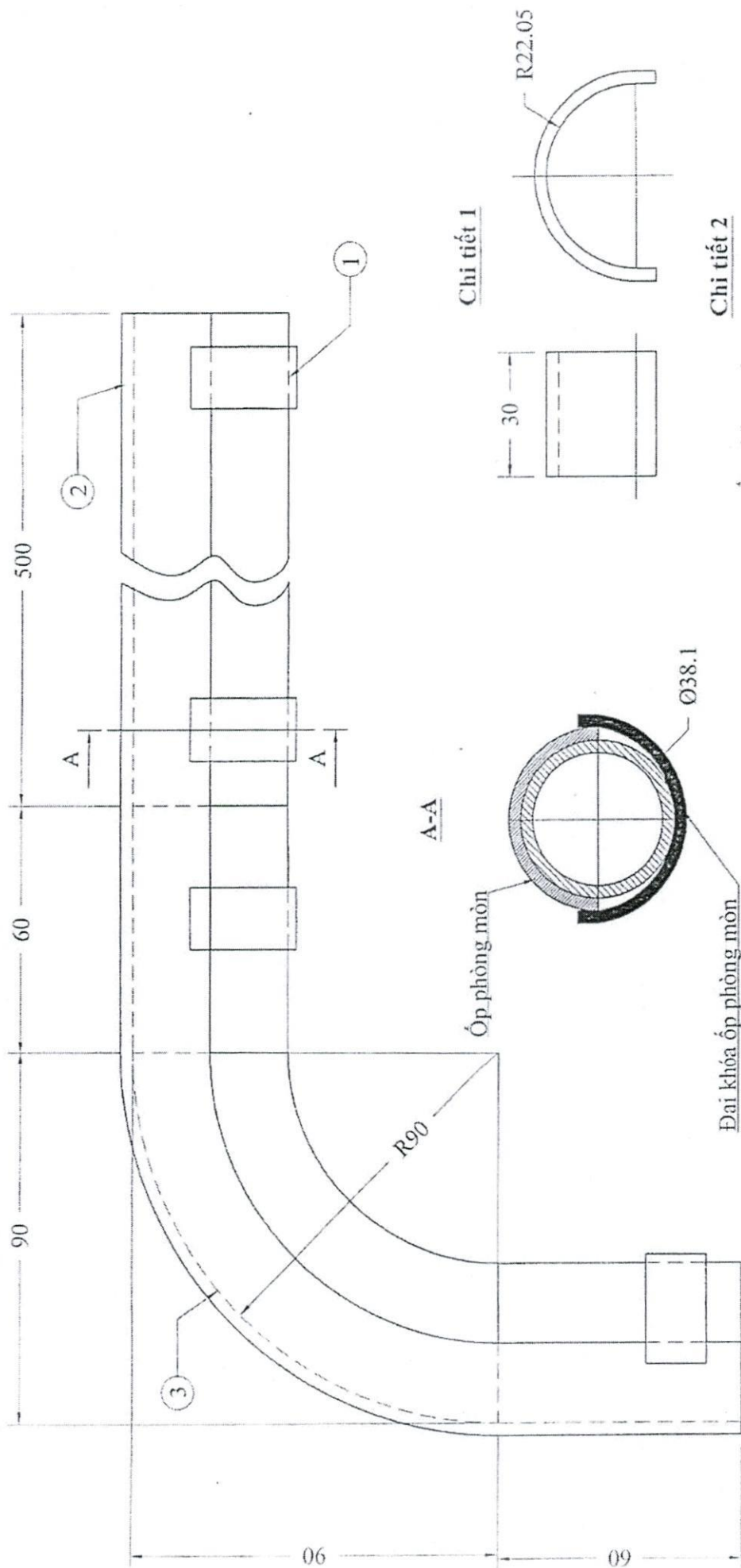
TẮM ỐP BẢO VỆ BỘ HẠM LÒA TRẮNG



ĐƠN DẪN

1. Mã tài liệu: 04-06-01
 2. Ngày: 01/01/2001
 3. Mã tài liệu: 04-06-01

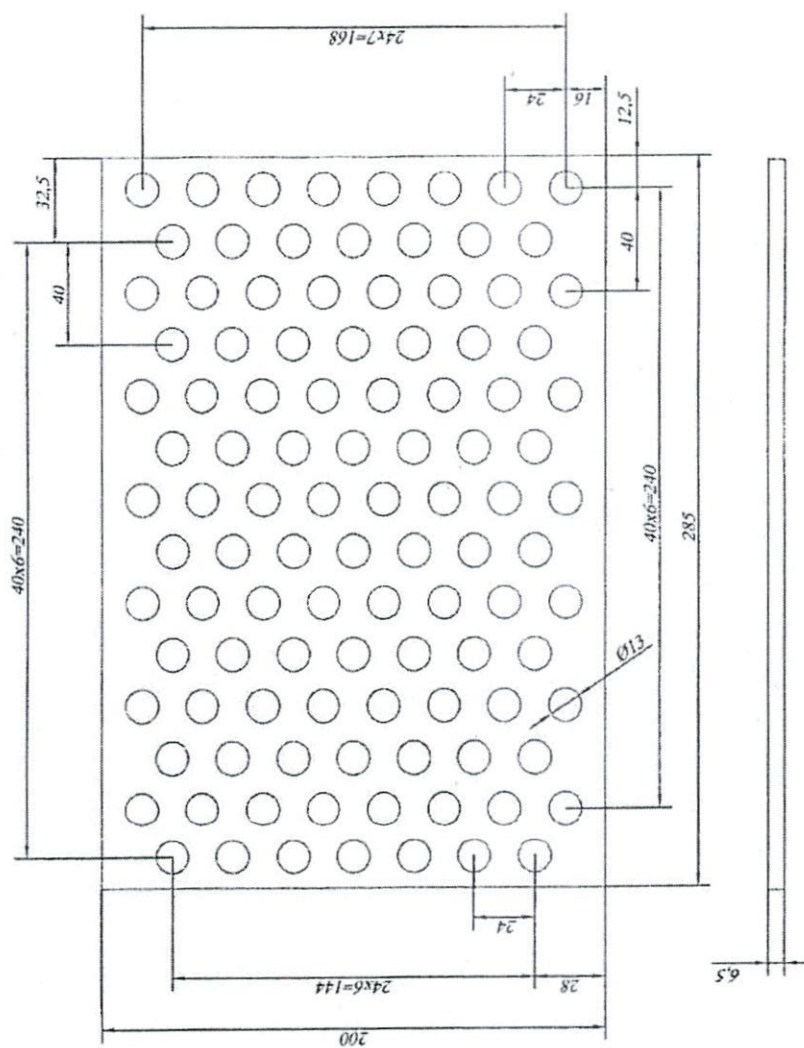
Hệ thống lò hơi			
Tấm ốp bảo vệ bộ hãm			
VL: SUS310S			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ing. Đức Hậu		
P.GD	Ing. Văn Kỳ		
Số hiệu bản vẽ			
MK-LH-04-06/01			



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Các vị trí cong không bị móp méo, biến dạng, nứt.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Bản thể lò hơi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV			
TẤM ỐP BẢO VỆ BỘ HẠM (hãm cong 90 độ) Ø38,1x550x150mm				PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
VL: SUS310S dày 3mm				Số Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
Số hiệu bản vẽ				01	0.5kg	1:1	
MK-LH-04-05/01							



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

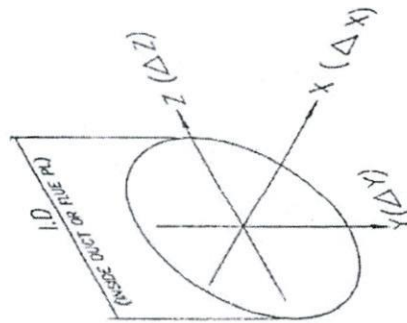
1. Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Các vị trí cong không bị móp méo, biến dạng, nứt.
3. Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 2763:1-2007-C.

[illegible]

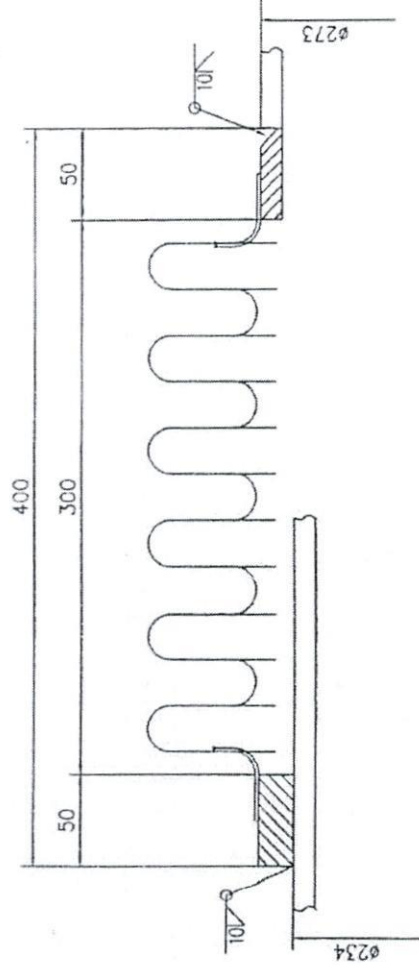
1. DO NOT SCALE THIS DRAWING. USE FIGURE DIMENSIONS ONLY.
2. ABBREVIATIONS USED ON THIS DRAWING ARE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.38 "ABBREVIATIONS AND ACRONYMS".
3. ALL WELD SYMBOLS USED ON THIS DRAWING IN ACCORDANCE WITH AMERICAN WELDING SOCIETY PUBLICATION AWS/AWS 2.4. "STANDARD WELD SYMBOLS FOR WELDING BRAZING AND NONDESTRUCTIVE EXAMINATION".
4. AXIAL MOVEMENTS
 Δ -- DENOTES AXIAL COMPRESSION
 $+\Delta$ -- DENOTES AXIAL EXPANSION
5. QUANTITIES SHOWN ON THIS DRAWING ARE TOTALS FOR ONE UNIT.

METALLIC EXPANSION JOINT

QTY	DUCT/FLUE SIZE O.D. [CN-3]	TYPE OF SERVICE	MOVEMENT (SEE DETAIL-1)				PRESSURE	DESIGN TEMP. °F	BREACH OPENING mm	DETAIL	JOINT PLACEMENT	REMARKS	FW DWG
			AXIAL [CN-4] ΔX mm	ΔY mm	ΔZ mm	LATERAL							
4	AS SHOWN	CENTER ASH DRAIN	-15	15	5		0.25 MPa	1730	400	2	VER.		0340



DETAIL-1



DETAIL-2

REV	DATE	BY	DESCRIPTION
0	12/16/10	KYJ	FOR CONSTRUCTION
A	02/25/10	KYJ	FIRST ISSUE
			REVISION DESCRIPTION
			CONSTRUCTION
			FABRICATION
			DETAILS
			COMPLETE MATERIAL ORDER
			PARTIAL MATERIAL ORDER
			BO/QUOTATION
			ISSUED FOR

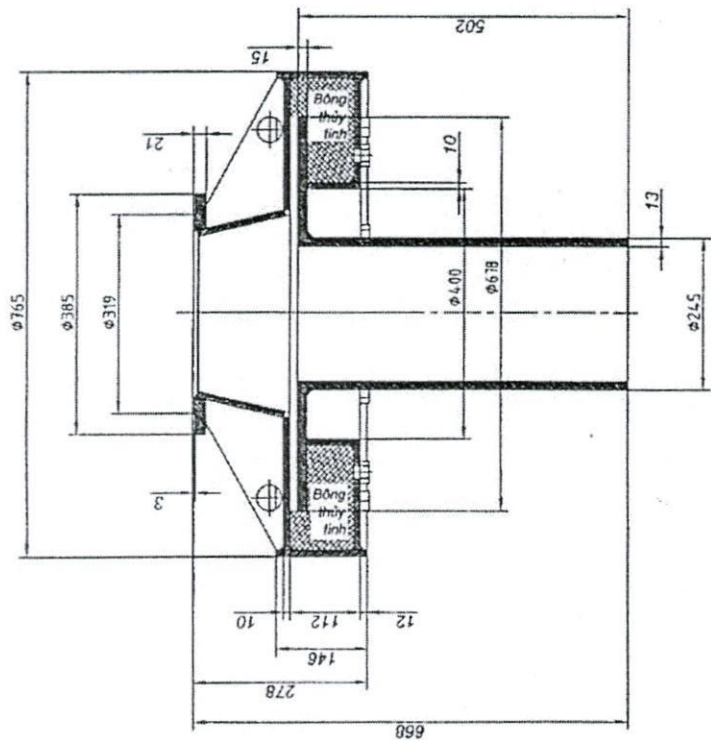
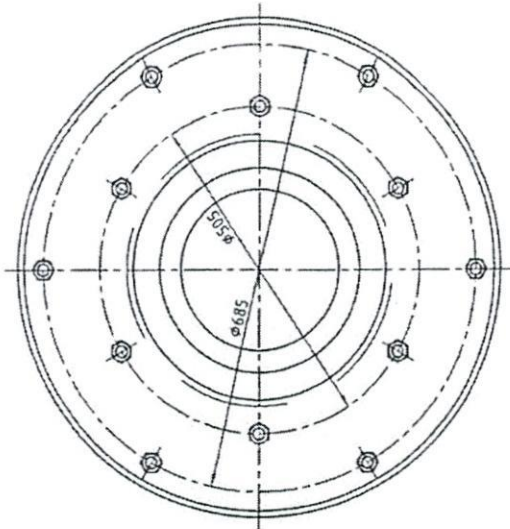
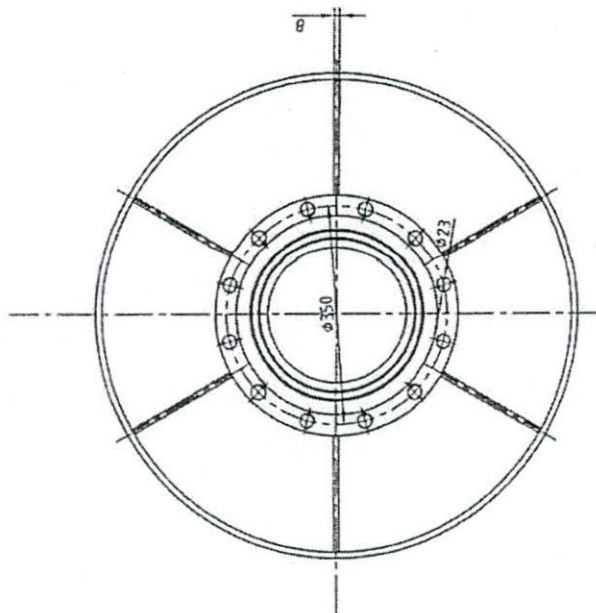
ASH DRAIN EXPANSION JOINT

VIETNAM NATIONAL COAL-MINERAL INDUSTRIES GROUP
MAO AHE 2 X 220 MW THERMAL POWER PLANT PROJECT

GRAPHIC NUMBER	SCALE	REVISION
418320160-25-0341	1:20	0
DRAWN BY	KYJ	02-25-10
CHECKED BY	WGR	02-25-10
APPROVED BY	02W	02-25-10
PRODUCT CODE	43	SIZE A2



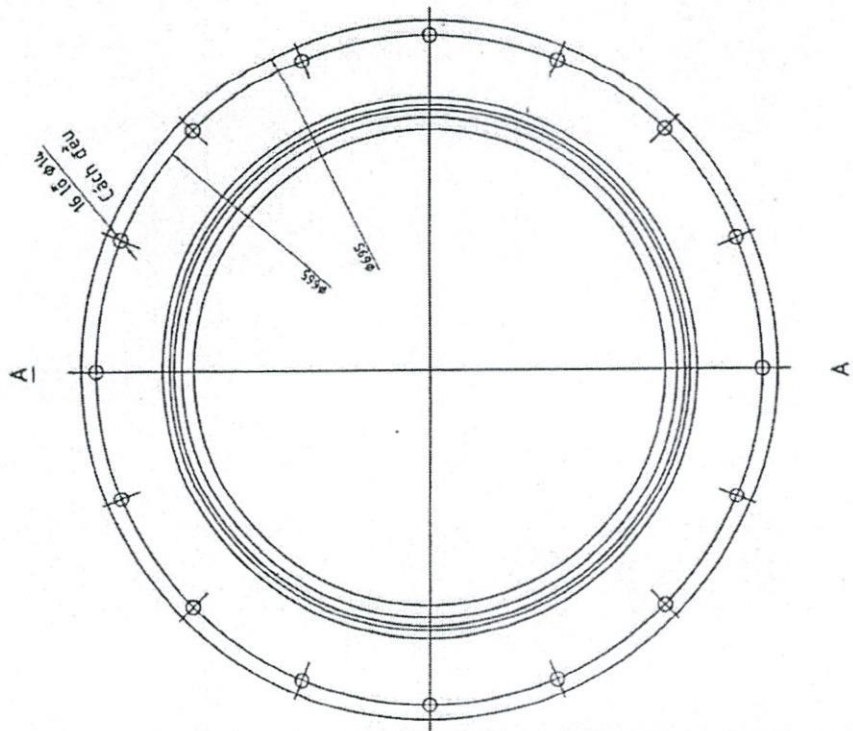
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF THE
FOSTER WHEELER ENERGY MANAGEMENT (CHANGCHAI) CO., LTD.
AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR COPIED
WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE
COMPANY.



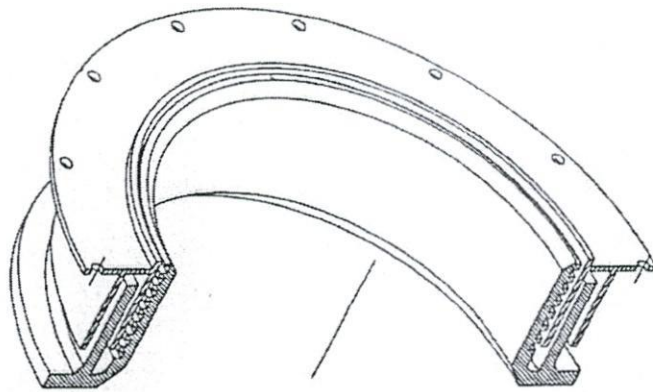
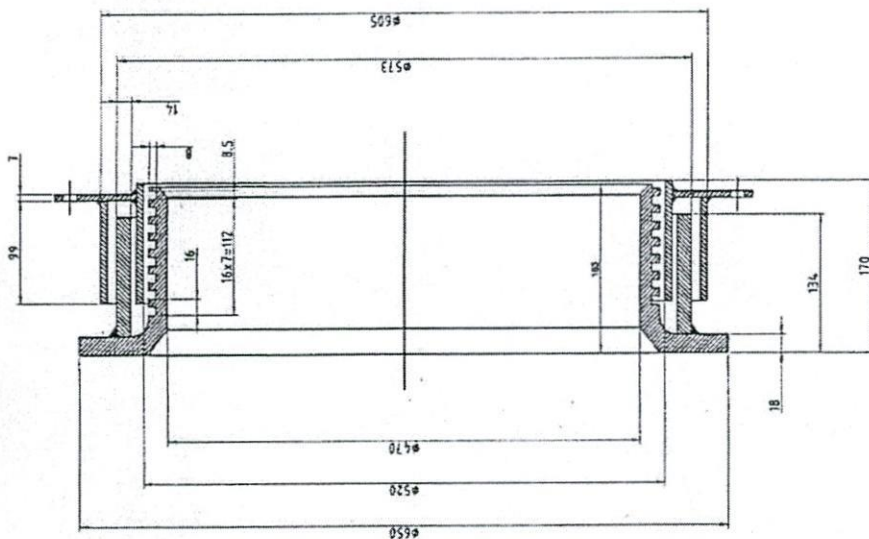
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHỦ Ý

1. Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Các vị trí công không bị móp méo, biến dạng, nứt.
3. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Thái xi đáy lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hầu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG THIỆU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN Số. Lq K.Lương Tỷ lệ 01 180kg 1:1 VL: SUS 310S, Nhiệt độ làm việc > 1000 độ C MK-LH-02-01/01			



A-A



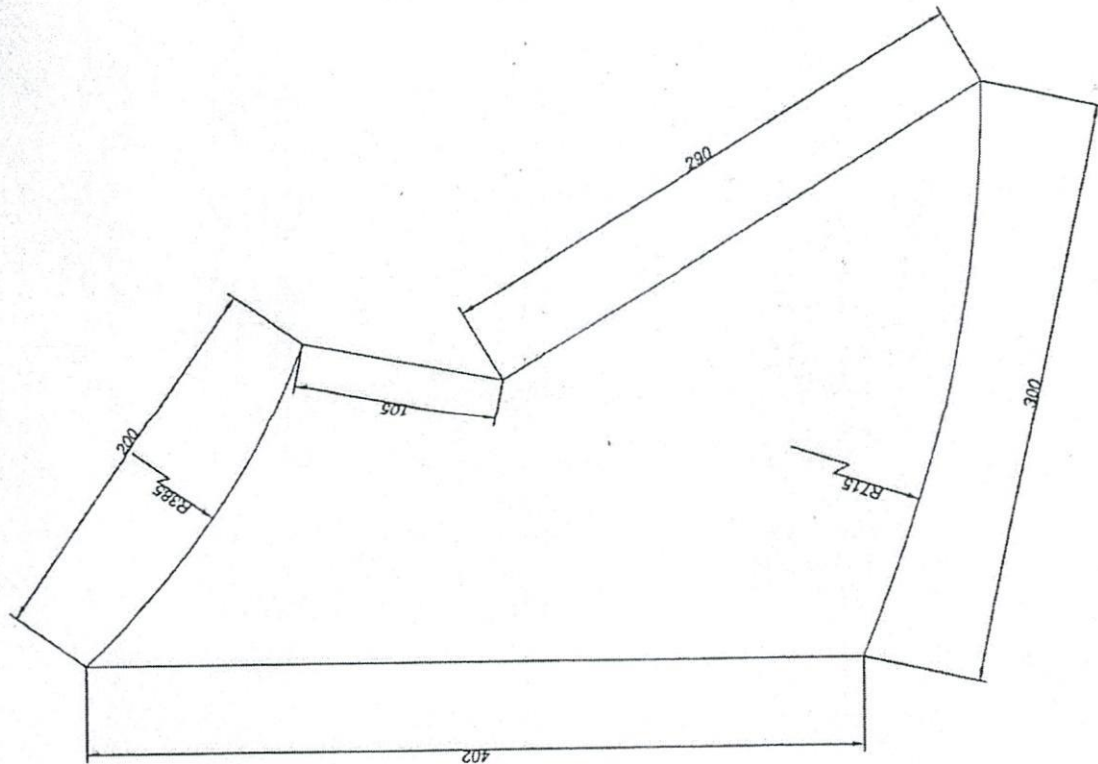
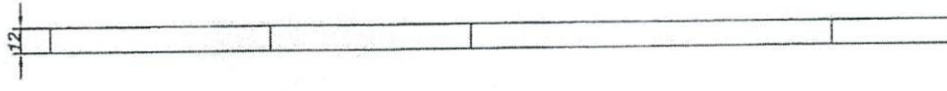
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Các vị trí cong không bị mấp méo, biến dạng, nứt.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-INV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
				Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	185.5kg	1:5	
				Số hiệu bản vẽ:			
				MK-LH-02-14/01			
				VL: SUS 310S			
				BỘ VÀNH CHÈN ĐẦU VÀO BỘ LÀM MÁT XÍ Ø650x4.70x170 (ren thuận)			
				Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
				Thiết kế	Ng. X. Trường		
				TP. KTAT	Ng. Đức Hậu		
				P. GD	Ng. Văn Kỳ		



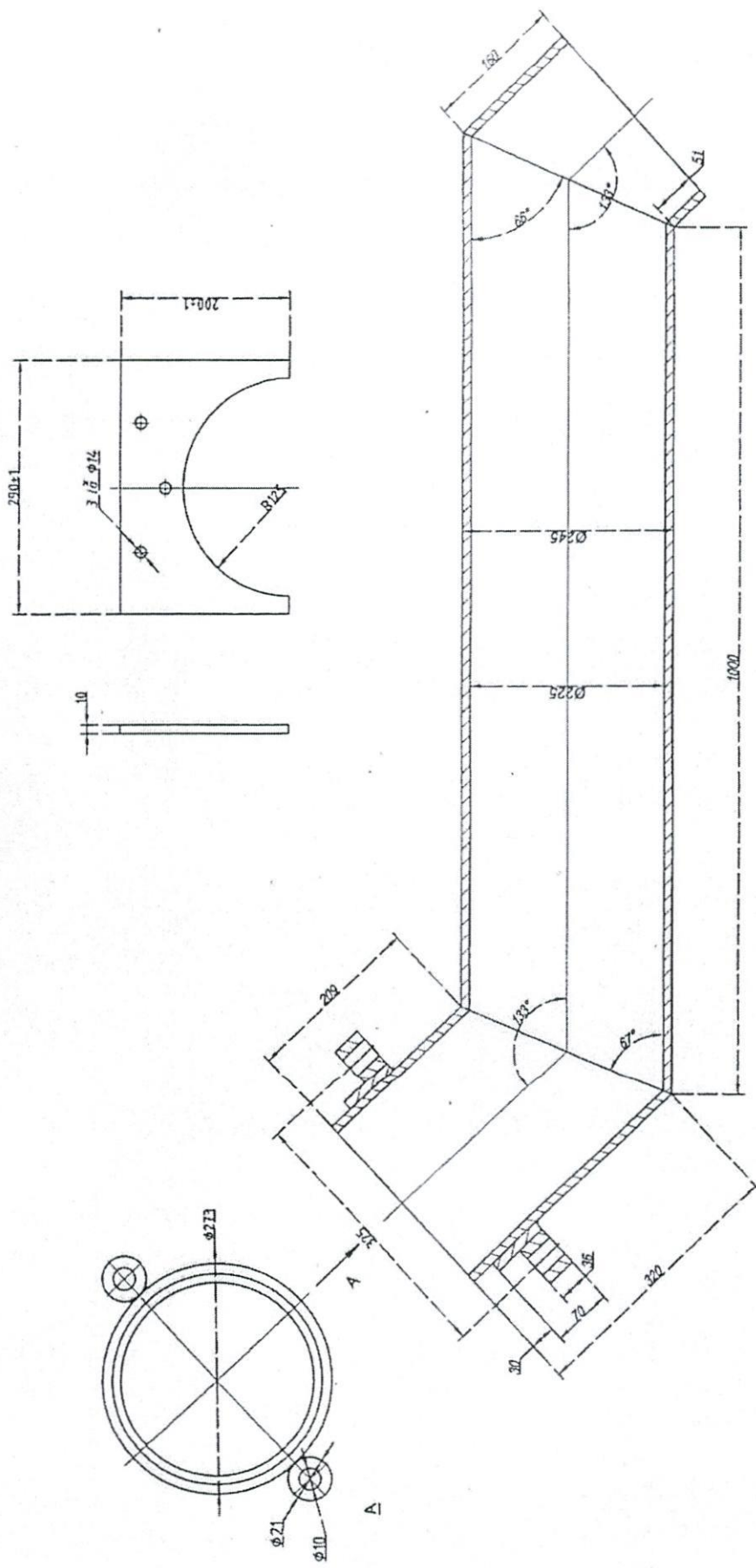
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

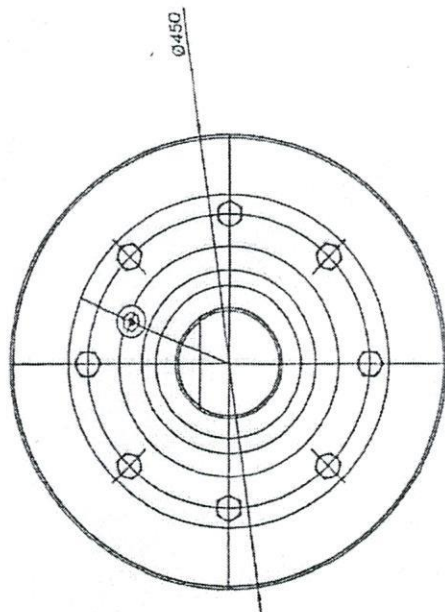
Hệ thống: Thái xí dây lò hơi				CÁNH ĐÁO XÍ BỘ LÂM MÁT XÍ KÍCH THUỐC 300x402x12mm			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường			TP.KTAT	Ng. Đức Hậu		
				PGD	Ng. Văn Kỳ		
VL: SUS 310S				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-28/04			
CÁNH ĐÁO XÍ BỘ LÂM MÁT XÍ KÍCH THUỐC 300x402x12mm				CỘNG TY NHỰT ĐIỆN ĐỒNG THIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq		K.Lường		Tỉ lệ		01	
14 kg		1:2					



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ Hết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Thái xí đầy lò hơi				CỘNG TY NHẬT DIỆN ĐỒNG THIỆU-INV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Số. Lq	K.L.Ưngq	Tỉ lệ	
Thiết kế	Ng.X.Trường			01	60 kg	1:2	
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu			Số hiệu bản vẽ:			
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ			MK-LH-02-27/01			
				VL: SUS 310S			
				ỐNG XÁ XÍ CHÉO QUY CÁCH Ø245x12mm			



10			Vòng chấn lỗ Ø 130	02
9			Vòng chấn mã 120x150-12	02
8			Vòng đệm 16	16
7			Bu lông M16x50	16
6			Vòng bi chặn-81124TN	02
5			Vòng bi cố- NU2324 ECMIL	02
4			Bạc cách	01
3			Thân con lăn	01
2			Nắp thùng	02
1			Trục Ø 140x520	01
V.t	Ký hiệu	Tên gọi	S.lg	GH CHÚ

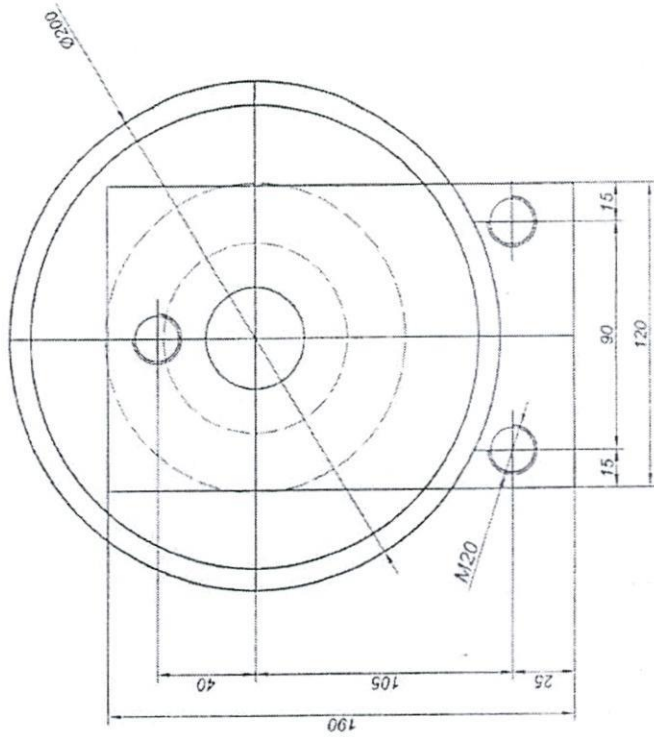
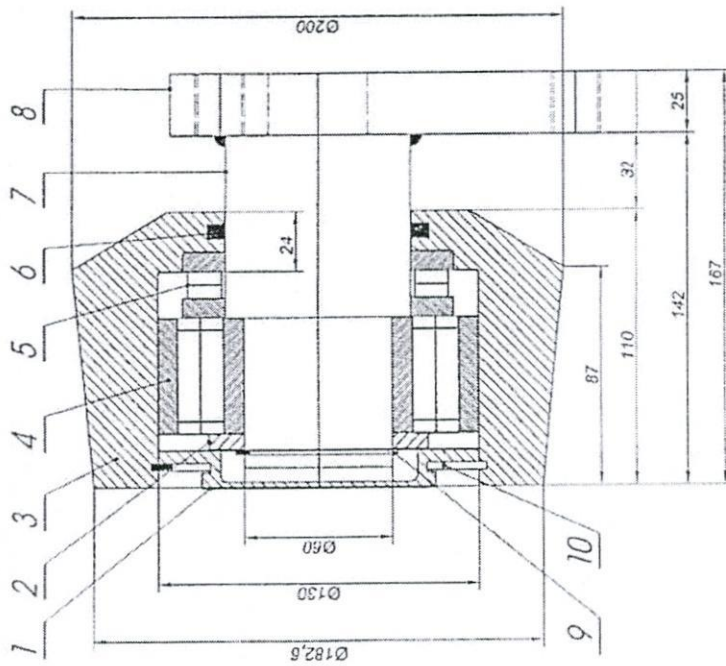
Hệ thống: Thái xi' đây là hơi

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263.1-2007-C.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Số hiệu bản vẽ:

MK-LH-02-24/01



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2262.1-2007-C.

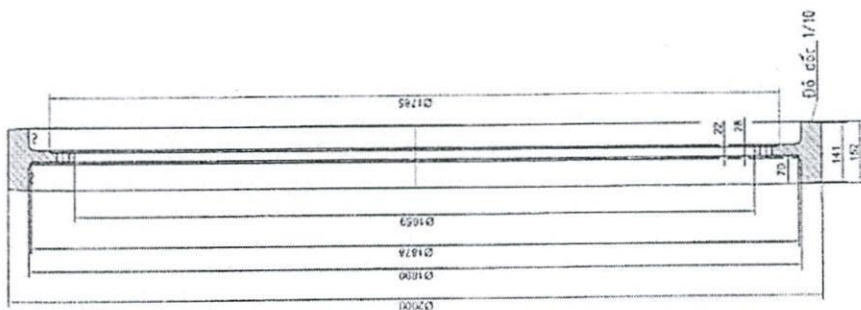
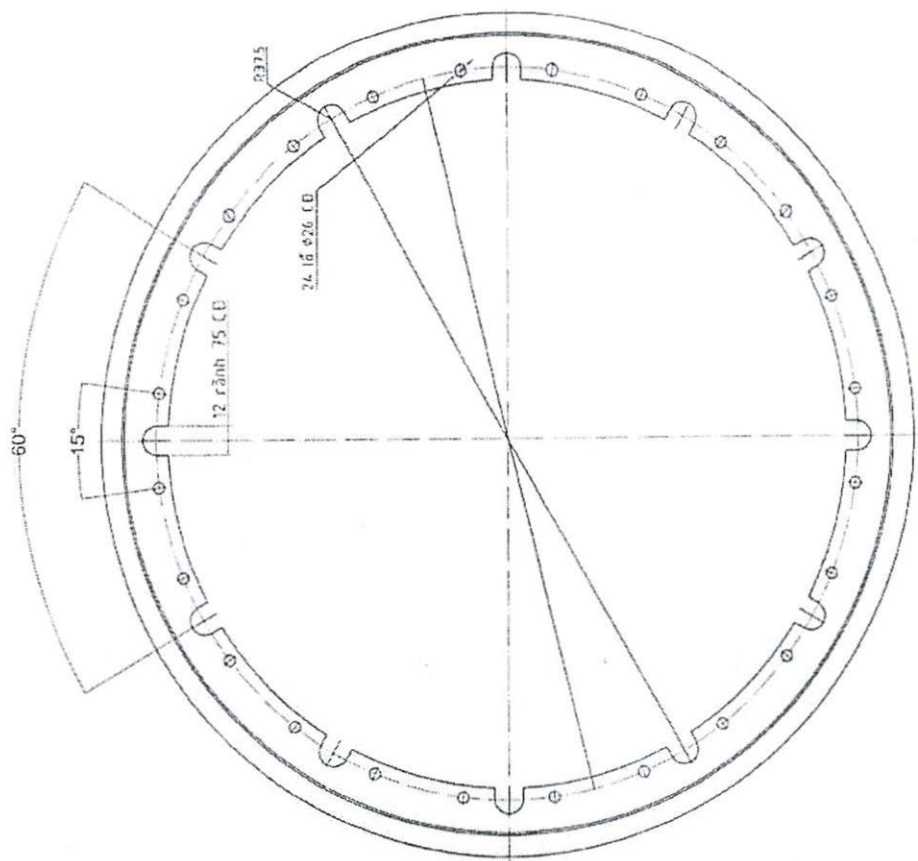
10		Phe gài lỗ Ø137x3mm	Cải	01
9		Phe gài trục Ø56x2mm	Cải	01
8		Đế con lăn	Cải	01
7		Trục con lăn	Cải	01
6		Vòng liết	Cải	01
5		Vòng bi 812151N	Cải	01
4		Vòng bi NJ212E	Cải	01
3		Vỏ con lăn	Cải	01
2		Bạc chặn	Cải	01
1		Nắp kín	Cải	01
S/H		Tên gọi	Đơn vị	S.lg

Hệ thống: Thái xi đẩy lò hơi

		CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU-TRƯỜNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		Số hiệu bản vẽ	
				MK-LH-02-25/01	
CON LĂN CHẶN KÍCH THƯỚC ø200x110mm		Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
		01	36.5 kg	1:2	

VL: Thép 40XM

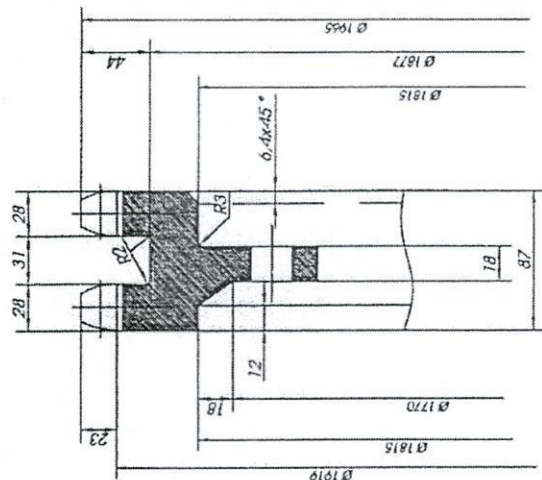
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường	X	
TP/KTAT	Ng Đức Hậu	Đ.H.	
P.GD	Ng. Văn Kỳ	V.K.	



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm tròn và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263.1-2007-C.

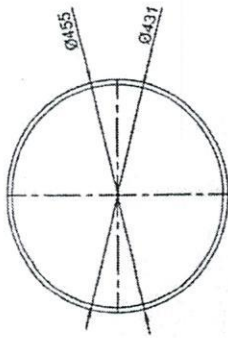
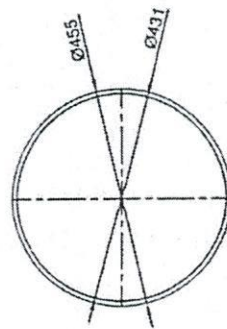
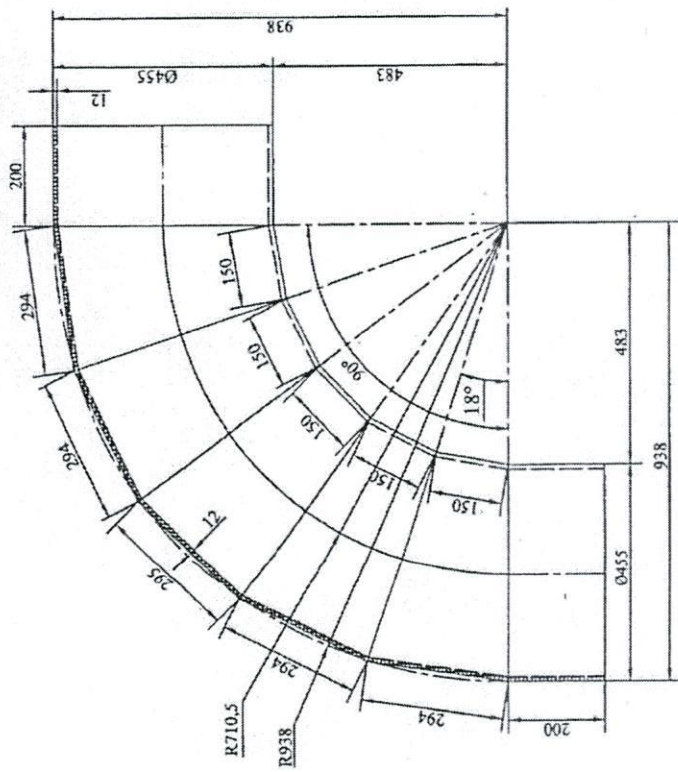
Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY NHẬT KIẾN BÔNG TRIỀU-TRUYỀN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
VÀNH BĂNG ĐA Φ2000x152mm				Số Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	4.93 kg	1:20	
VL: Thép 55F				Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-05/01			
Thiết kế	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Thiết kế	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu			P.GD	Ng. Văn Kỳ		



1. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 48 - 50 HRC.

2. Độ đảo hướng tâm của $\phi 1815^{+0,25}_{-0,15}$ không lớn hơn $0,15$ mm.
3. Độ đảo mặt C; D; E so với đường trục chung không lớn hơn $0,15$ mm.
4. Sai lệch vị trí 2 lỗ $\phi 27$ so với vị trí đánh dấu không lớn hơn $\pm 0,25$ mm.
5. Sai lệch các kích thước còn lại $\pm IT14/2$.
6. Làm cùn cạnh sắc.
7. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

[illegible]



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2001-C.
- Các đường hàn được hàn liền mạch chắc chắn và được hàn cả 2 mặt.

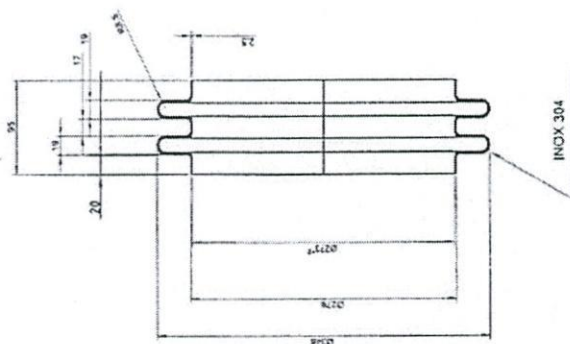
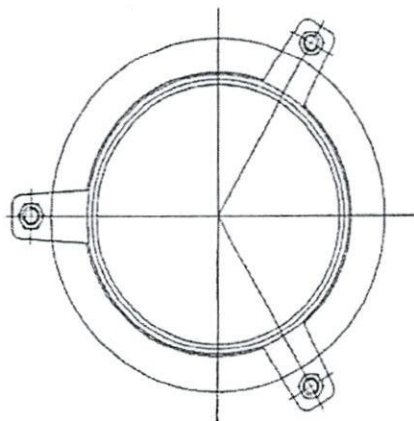
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường		
TP. K. T. A. T.	Ng. Đức Hậu		
P. G. D.	Ng. Văn Kỳ		

Hệ thống: Thái xí đây lò hơi

CÚT CONG 90 ĐỘ
Ø455x1870x12

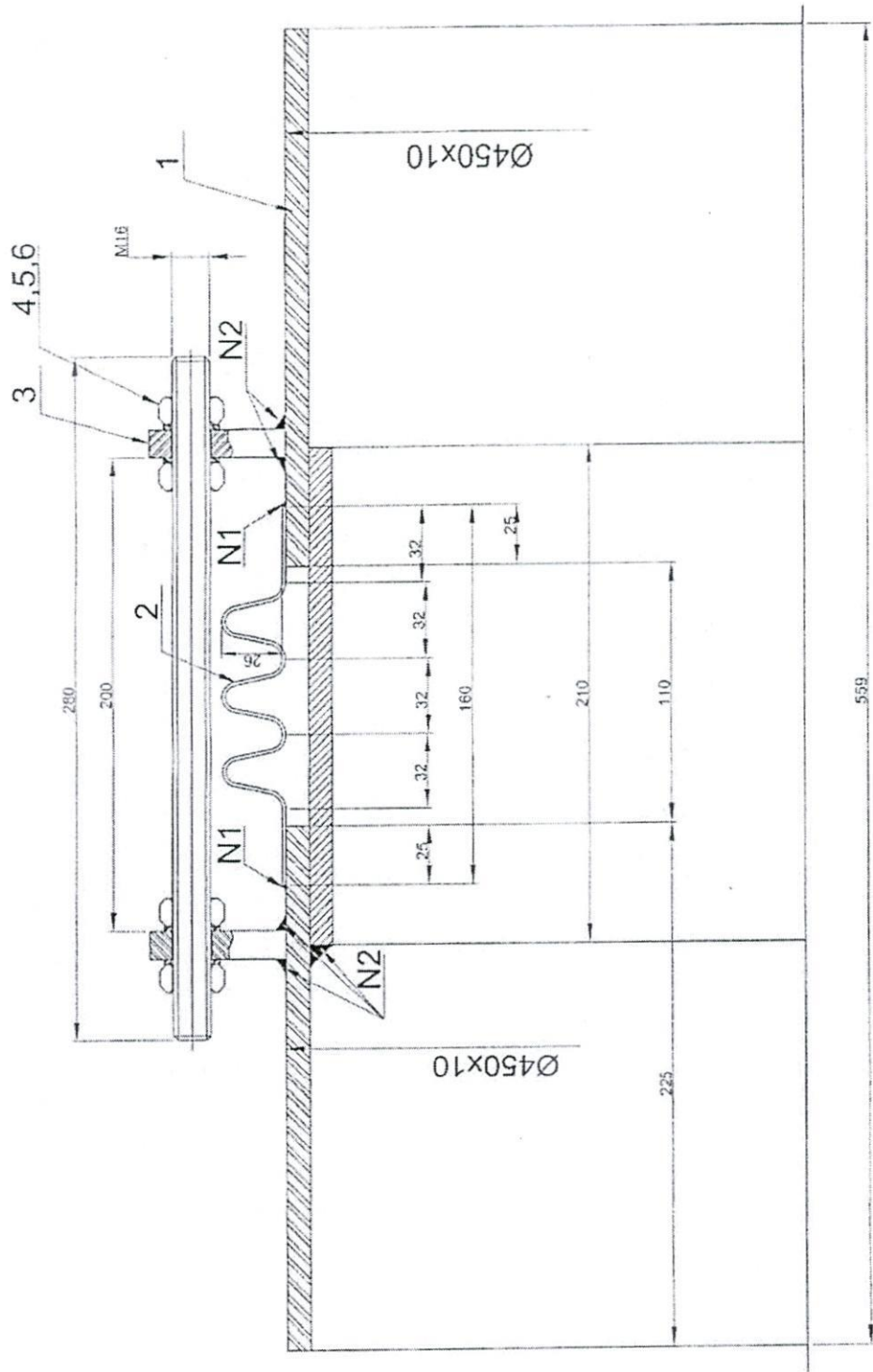
VL: Thép C45

CÔNG TY NHẬT DIỄN ĐỒNG TRIỀU-KV			
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K. Lượng	Tỉ lệ	
01	280 kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ			
MK-LH-02-11/01			



- Áp suất làm việc: 0,025 MPa
- Nhiệt độ làm việc: 252-350 °C
- Độ giãn của khớp theo phương hướng kính: 15/5 mm
- Độ giãn của khớp theo phương hướng trục: 15 mm

					Hệ thống: Thải xi dầy lò hơi	
						CÔNG TY NHỆT ĐIỆN CÔNG THƯƠNG VIỆT NAM PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN
				Ngày	KHỚP GIỮA NỮ Ø73x10, L1000	Số Lg K.Lương Tỉ lệ
				Chữ ký		01kg 1:2
				Ho và tên		
				Thiết kế Ng.X.Trường		
				TP.KTAT Ng.Đức Hậu		
				P.GDD V.Phước Cường	VL: SUS 304 & Thép ống C20	Số hiệu bản vẽ MK/H-02-18/01



Ghi chú:

1. Giãn nở (phần có sóng) được hàn kín xung quanh vào ống đảm bảo yêu cầu;
2. Sai lệch các kích thước $\pm 1\text{mm}$;
3. Giãn nở hướng trục 28mm.

5,6	Écu M16 + long đen	06 cái		5,6
4	Giống M16x280	03 cái		5,6
3	Tấm má 40x12x60	06 cái	1,2	C13
2	Giãn nở phi 45,5x100x1,5	01 cái		SUS304
1	Ống thép Ø450x10x225	02 ống	51	
SH	Quy cách	Số lượng	K.Lượng (kg)	Ghi chú

Hệ thống: hút ẩm thải xỉ đáy lò hơi

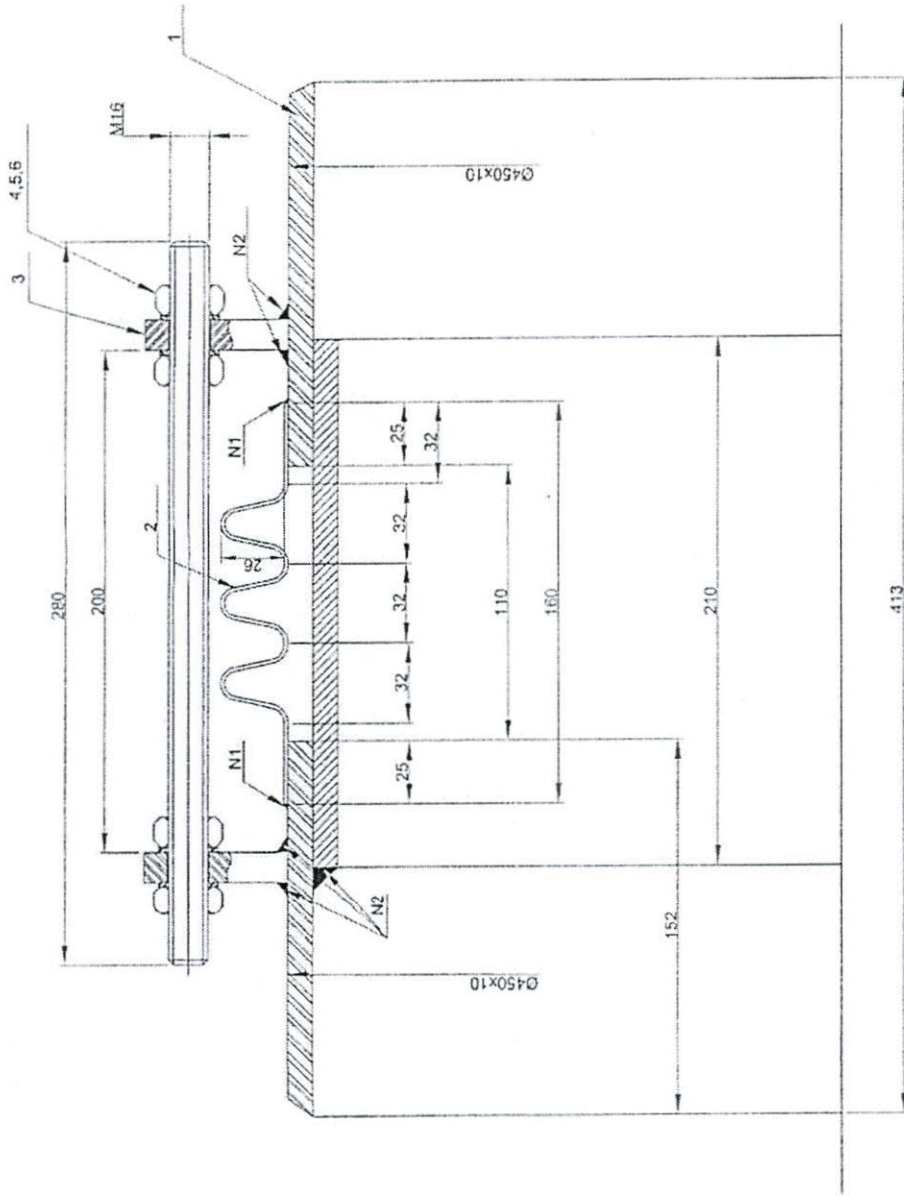
KHỚP GIẢN NỖ Ø450x10; L559

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
P.GĐ	V.Phú Cường		

CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐIỆN ĐỒNG TRƯỜNG-TAY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
01	 kg	1,2	

Số hiệu bản vẽ
MK-LH-02-18/04

VL: ống thép C20; giãn nở SUS304



Ghi chú:

1. Giàn nỏ (phần có sóng) được hàn kín xung quanh vào ống đảm bảo yêu cầu;
2. Sai lệch các kích thước $\pm 1\text{mm}$;
3. Giàn nỏ hướng trục 20mm.

5.6	Écu M16 + long đen	06 cái		5.6
4	Giống M16x280	03 cái		5.6
3	Tấm mã 40x12x80	06 cái	1.2	C13
2	Giàn nỏ phi 455x180x1.5	01 cái		SUS304
1	Ống thép Ø450x10x152	02 ống	34.5	
St	Quy cách	Số lượng	K.Lượng (kg)	Chi phí

Hệ thống: hút ẩm thải xỉ đáy lò hơi

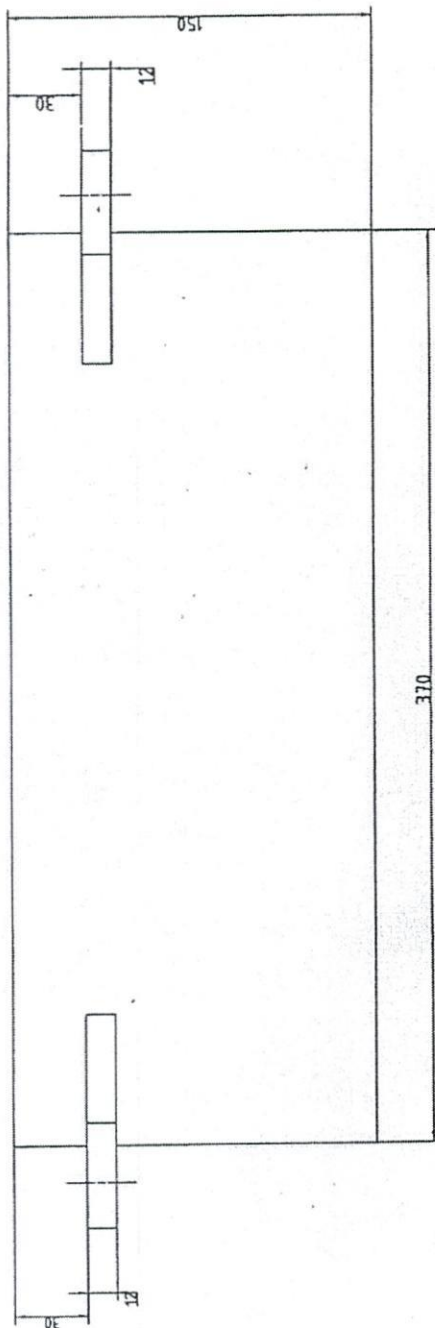
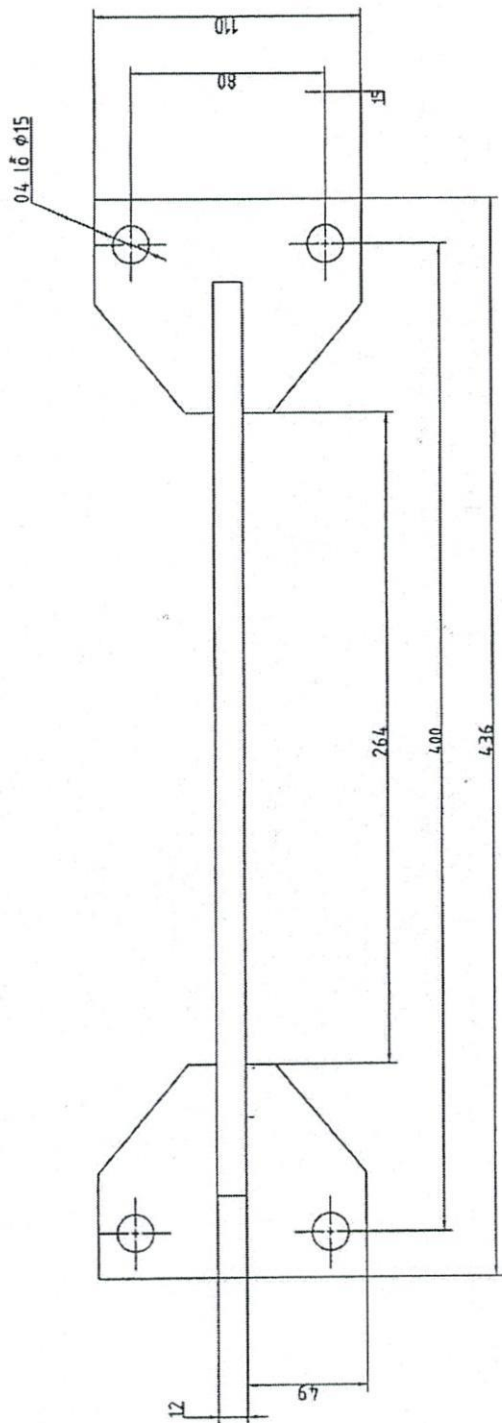
KHỚP GIÀN NỎ Ø450x10; L413

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng X. Trường		
TP. KTAT	Ng Đức Hậu		
P. GD	V. Phú Cường		

VL: ống thép C20; giãn nở SUS304

Số hiệu bản vẽ
MK-LH-02-18/02

R263/ (✓)



YÊU CẦU KỸ THUẬT/CHÚ Ý:

- Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rõ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

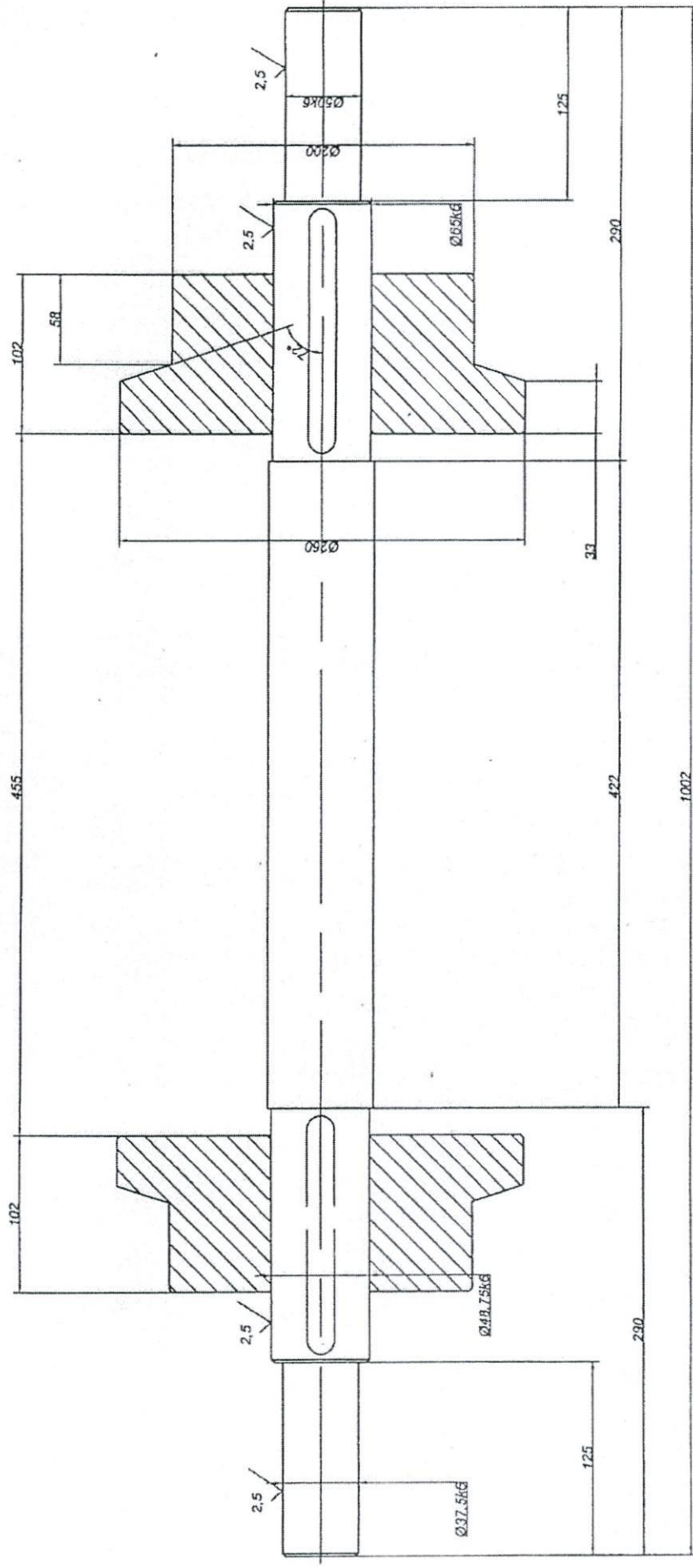
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	Ng.Văn.Kỳ	<i>[Signature]</i>	

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

THÀNH GẠT THẢI XỈ
4,36x150x110mm

CÔNG TY NHẬT DIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
01	6,8kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ:			MK-LH-02-21/01

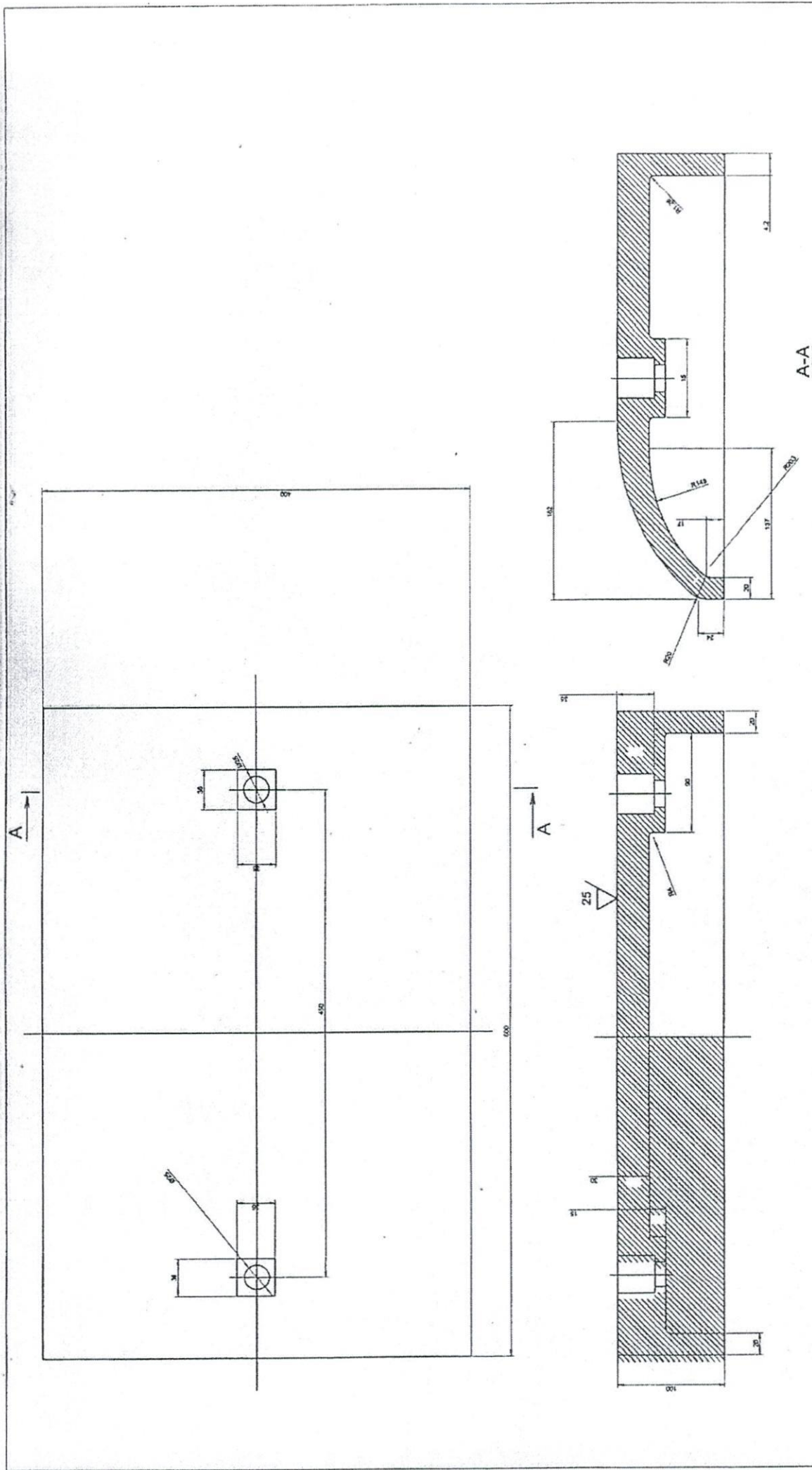
VL: Thép 16Mn



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ tiết gia công kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cứng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Thái xi đẩy lò hơi			
CON LĂN ĐỖ XÍCH Ø260x1002mm			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đức.Hầu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
Số hiệu bản vẽ			ML-LH-02-22/01

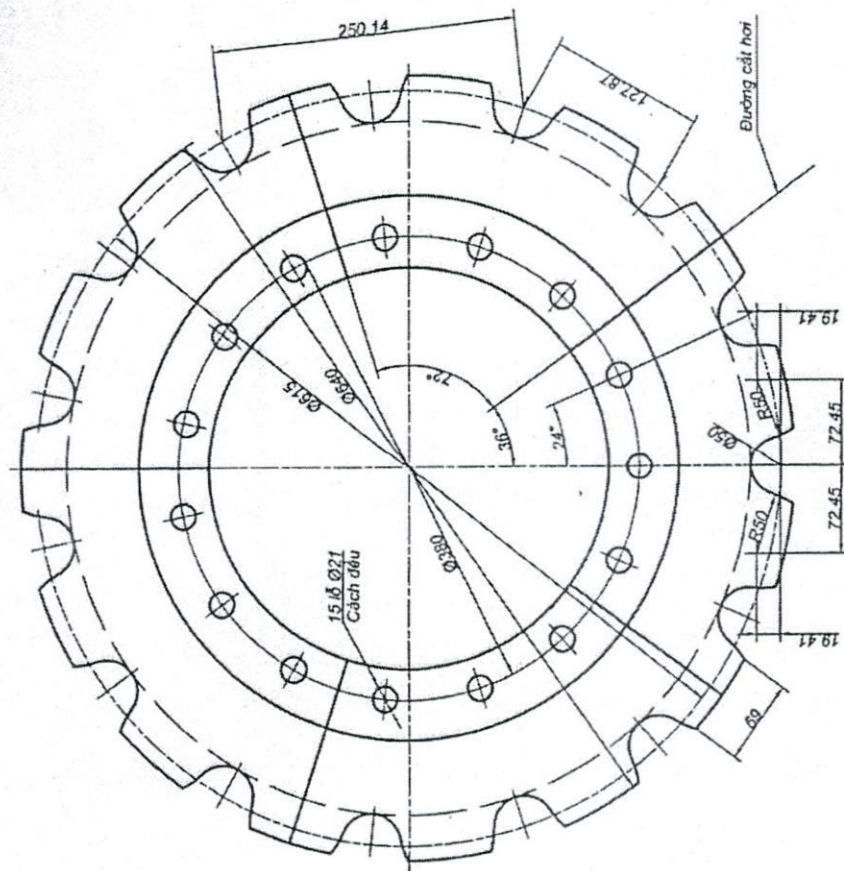


YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

HỆ THỐNG: Thải xỉ đáy lò hơi			
CHỨC VỤ	HỌ VÀ TÊN	CHỮ KÝ	NGÀY
THIẾT KẾ	Ng.X.Trường	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
TẤM LỐT ĐÁY 600x400x100mm			
VL: Thép 16Mn			
CỘNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRAV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
SỐ LQ	K.LƯỢNG	TỈ LỆ	
01	kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-15/01			

A-A



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ, như bước xích, chiều cao răng.
2. Chi tiết không được cong vênh sau khi nhiệt luyện, nhiệt luyện đạt độ cứng S3+55HRC.
3. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
4. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
5. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X. Truong		
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu		
P.GD	Ng. Văn Kỳ		

Hệ thống: Thái xí đẩy lò hơi

BÁNH XÍCH CHỦ ĐỘNG BĂNG
TÁI XÍCH THÁI XÍ Ø640x45mm

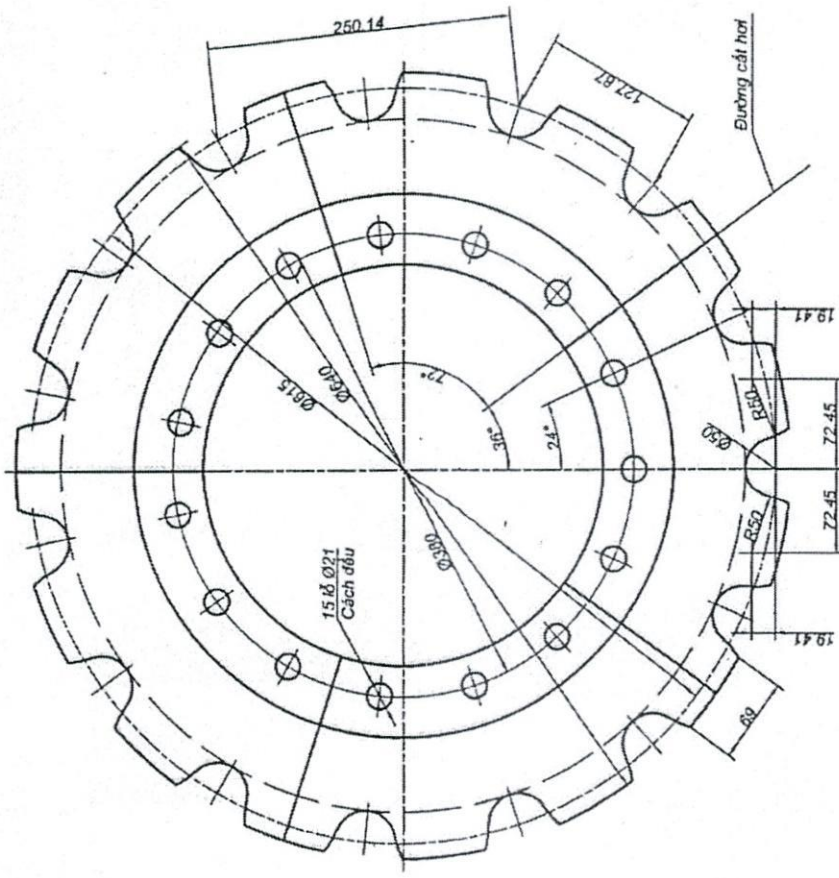
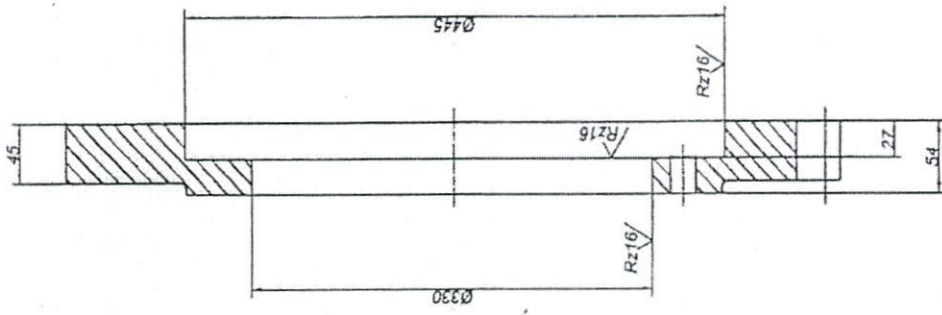
VL: THÉP C45

Số hiệu bản vẽ:
MK-LH-02-23/01

CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỒNG TRƯỜNG TRƯỜNG TRƯỜNG			
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số Lq	K.Lường	Tỉ lệ	1:2
01	70 kg		

Rz16.3/ (✓)

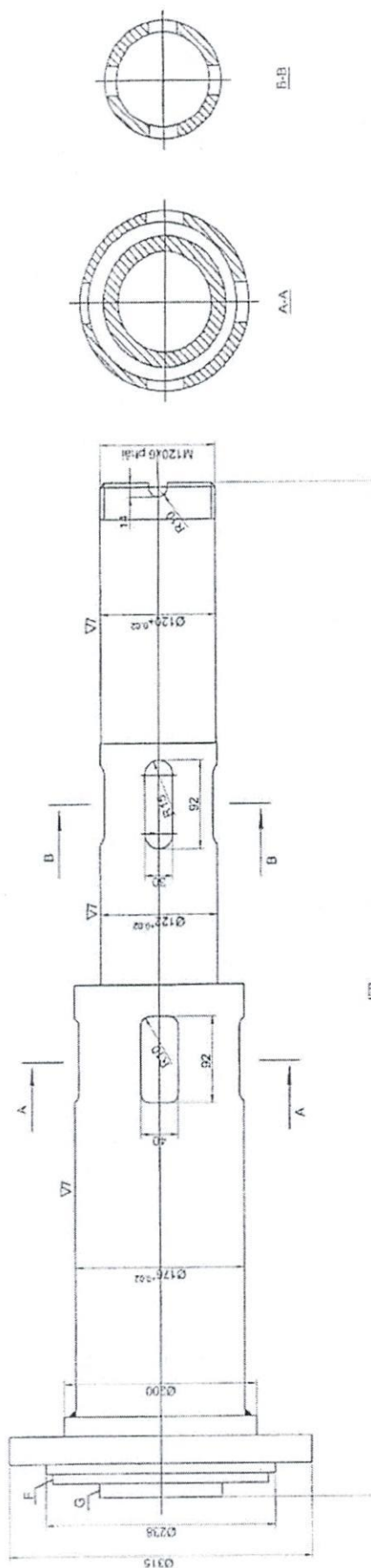
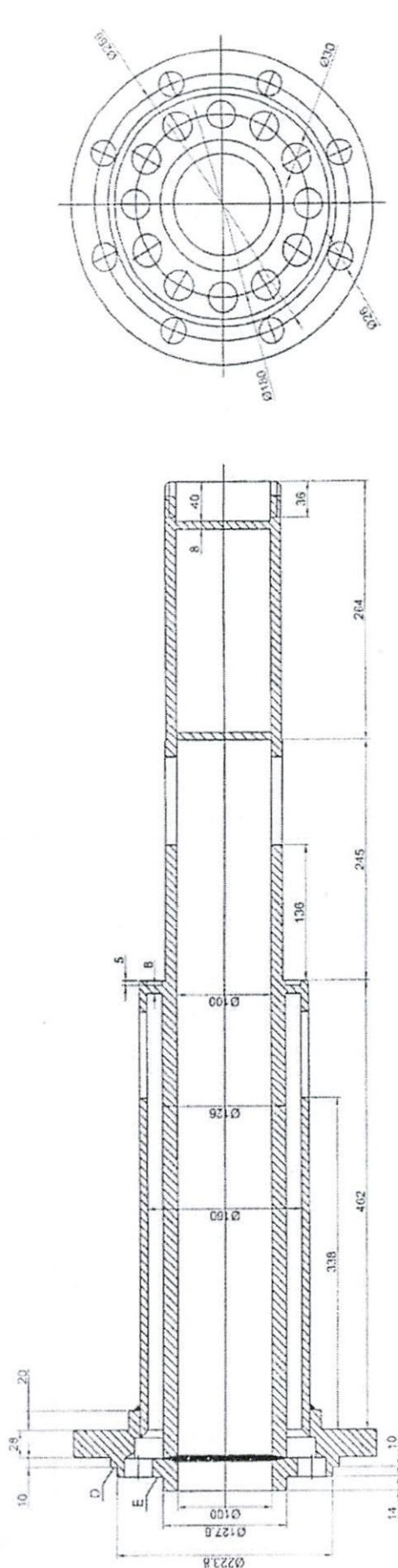
Rz6.3/ (✓)



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ, như bước xích, chiều cao răng.
2. Chỉ tiết không được cong vênh sau khi nhiệt luyện, nhiệt luyện đạt độ cứng 53+55HRC.
3. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
4. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
5. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

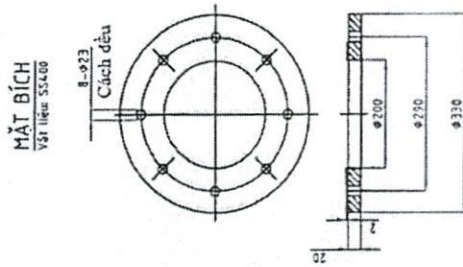
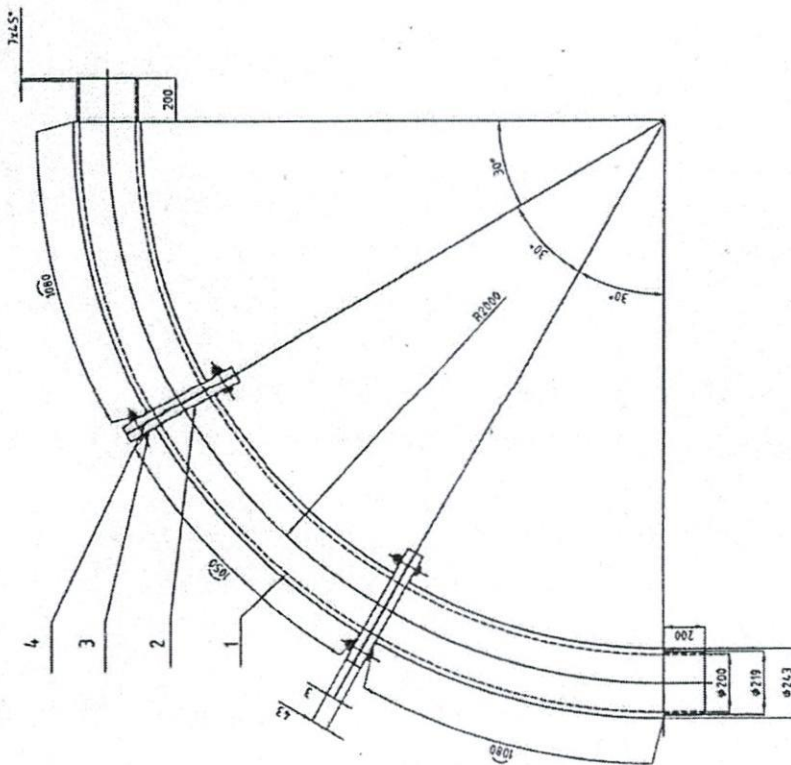
HỆ THỐNG: Thái xi đáy lò hơi				CÔNG TY NHẬT DIỆN CÔNG THƯƠNG VIỆT NAM			
BÁNH XÍCH BỊ ĐỘNG BĂNG TẢI				PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
XÍCH THẢI XI Ø640x54mm				Số Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	72 kg	1:2	
VL: THÉP C45				Số hiệu bản vẽ:			
				MK-LH-02-23/02			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				
Thiết kế	Ng.X.Trường						
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu						
P.GD	Ng. Văn Kỳ						



HỆ THỐNG: Thái xí đây lò hơi			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG THÁI-THV			
PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Số. Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	
01	72kg	1-4	
Số hiệu bản vẽ			
MK-LH-02-16/01			
VL: SUS 310S			
TRỤC NƯỚC LÀM MÁT			
Ø315X1033mm			

YẾU CẦU KỸ THUẬT:

- Độ không vuông góc giữa mặt D, E với đường tâm trục nhỏ hơn 0.02 mm.
- Độ không đồng trục của các bề F, G và các mặt ngoài của trục nhỏ hơn 0.02 mm.
- Chi tiết đi kèm: 01 ecu + 01 thanh hãm.
- Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 2763.1-2007-C.

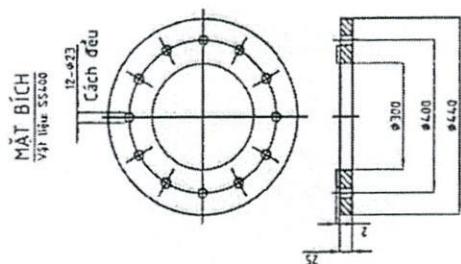
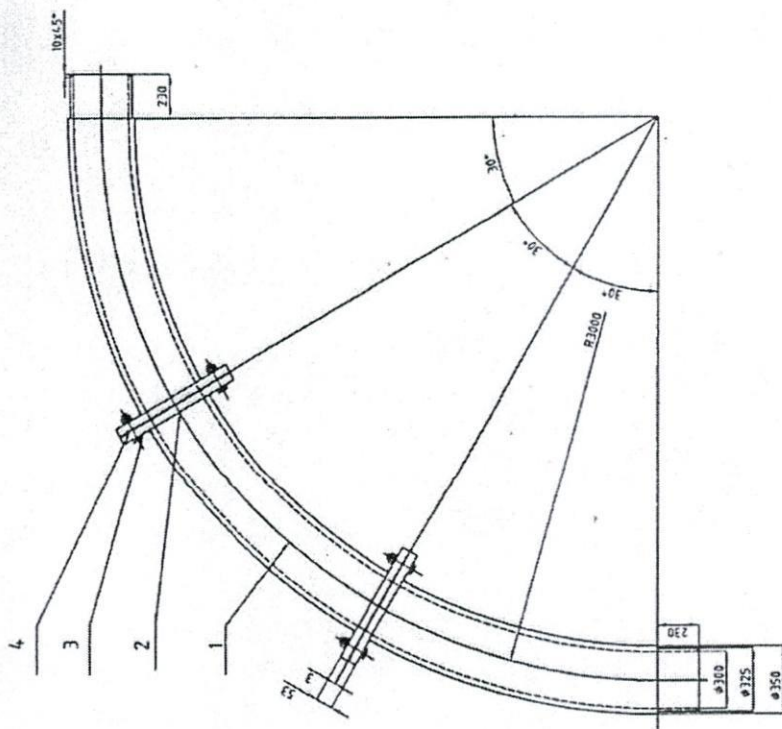


MẶT BÍCH
Vật liệu: SS4.00

- Yêu cầu kỹ thuật:**
- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chắc, không các khuyết tật.
 - Chiều cao các mối hàn $h=10\text{mm}$.
 - Độ cứng của cốt thép đạt 55--65 HRC.
 - Lamin cùn các cạnh sắc.
 - Sơn 01 lớp chống gỉ, sơn màu nhũ bạc 02 lớp.
 - Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

4	Giao hàng	2	Cải	Amiang, dày 3mm	8.8
3	Đầu lồng, đai ốc, ốc M20	16	B8		
2	Mặt bích nổi	4	Cải	SS4.00	
1	Ống	3,44	m	KMTBCr26-28 Độ cứng 55,55	
SHT	Quy cách	Số lượng đơn vị	Vật liệu	Ghi chú	

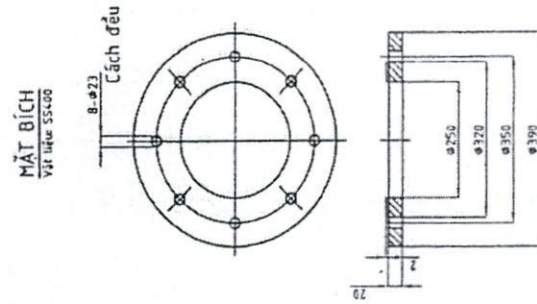
Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỘNG TRUONG-KV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Số Lg	K Lường	Tỉ lệ	1:1
Thiết kế	Ng.X.Trường			01	kg		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu						
P.GD	Ng.Văn Kỳ						
VL: KMTBCr26-28; Độ cứng 55 - 65				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-08/01			



- Yêu cầu kỹ thuật:**
- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chắc, không các khuyết tật.
 - Chiều cao các mối hàn h=10mm.
 - Độ cứng của cắt đạt 55-65 HRC.
 - Lamin cùn các cạnh sắc.
 - Sơn 01 lớp chống gỉ, sơn màu nhũ bạc 02 lớp.
 - Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 22631-2007-C.

4	Giống	2	Cái	Amiăng, dày 3mm	8 B
3	Bu lông, đai ốc, đệm M20	24	BỘ		
2	Mặt bích nối	4	Cái	SS400	
1	Ống	5,17	m	KMTBCr26-28, Độ cứng 55,65	
SHT	Quy cách	Số lượng	Đơn vị	Vật liệu	Ghi chú

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN DUNG TRUONG-TKV			
CUT CONG 90 ĐỘ DN300(ø350)				PHÒNG KỸ THUẬT-AM TOÀN			
				Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	kg	1:1	
VL: KMTBCr26-28; Độ cứng 55 - 65				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-10/01			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				
Thiết kế	Ng.X.Trường						
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu						
P.GD	Ng.Văn Kỳ						

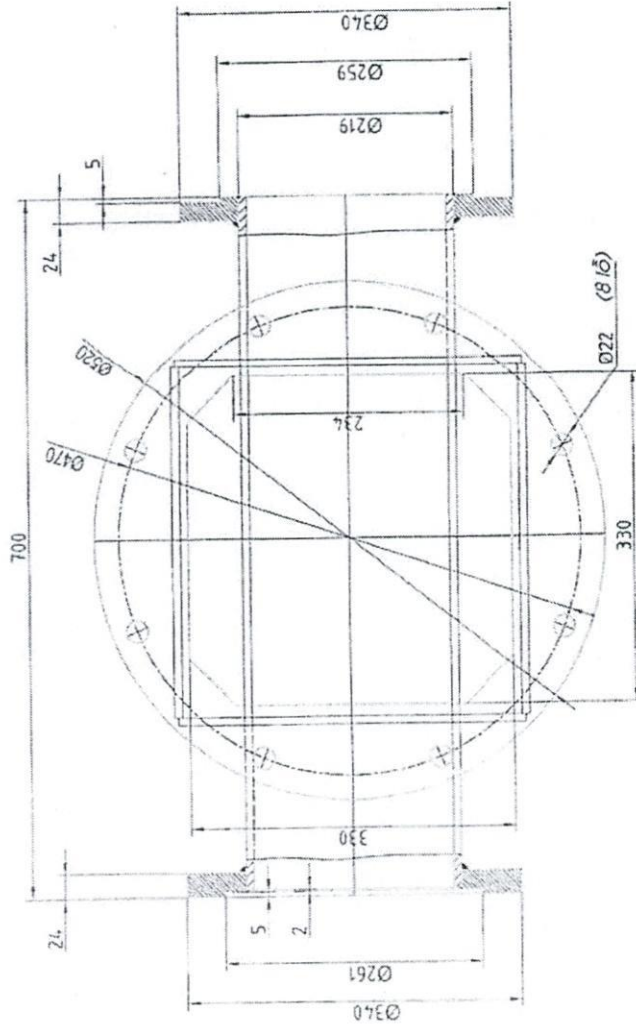
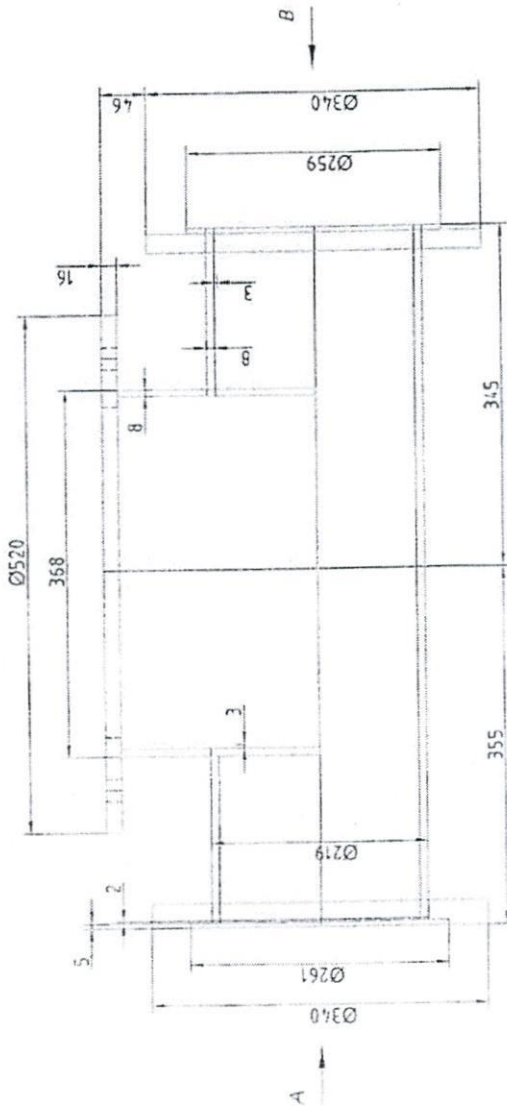
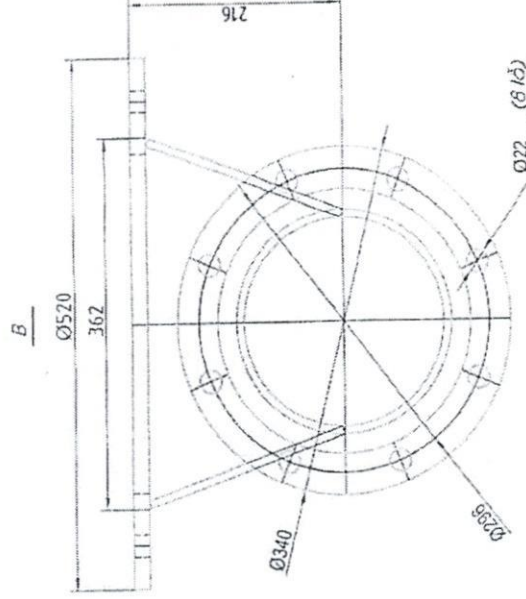
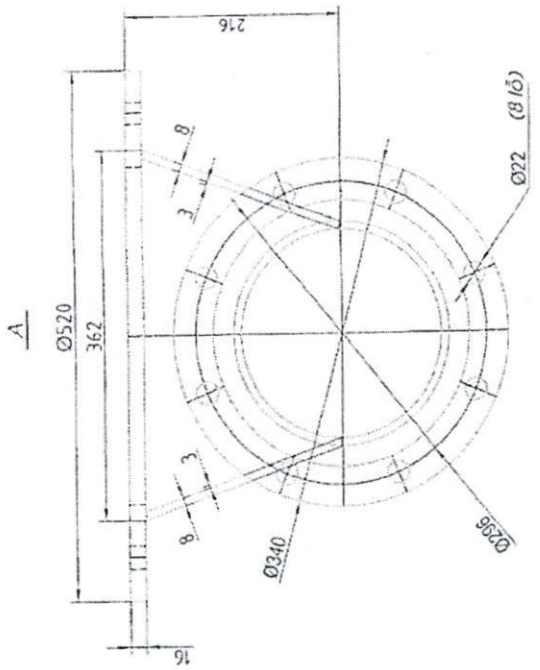


MẮT BÍCH
Vật liệu SS400

[illegible]

- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chắc, không các khuyết tật.

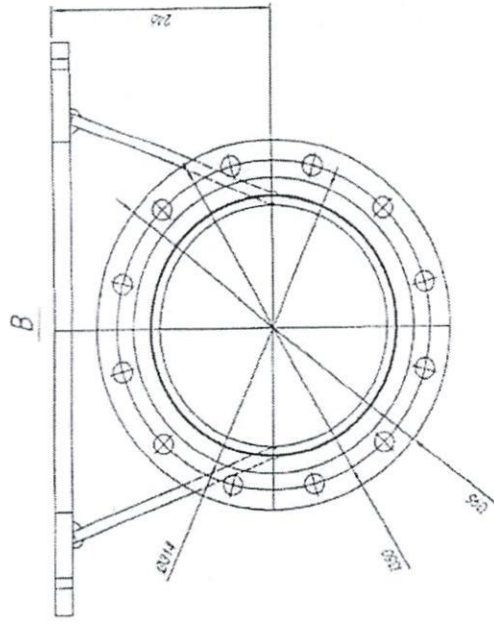
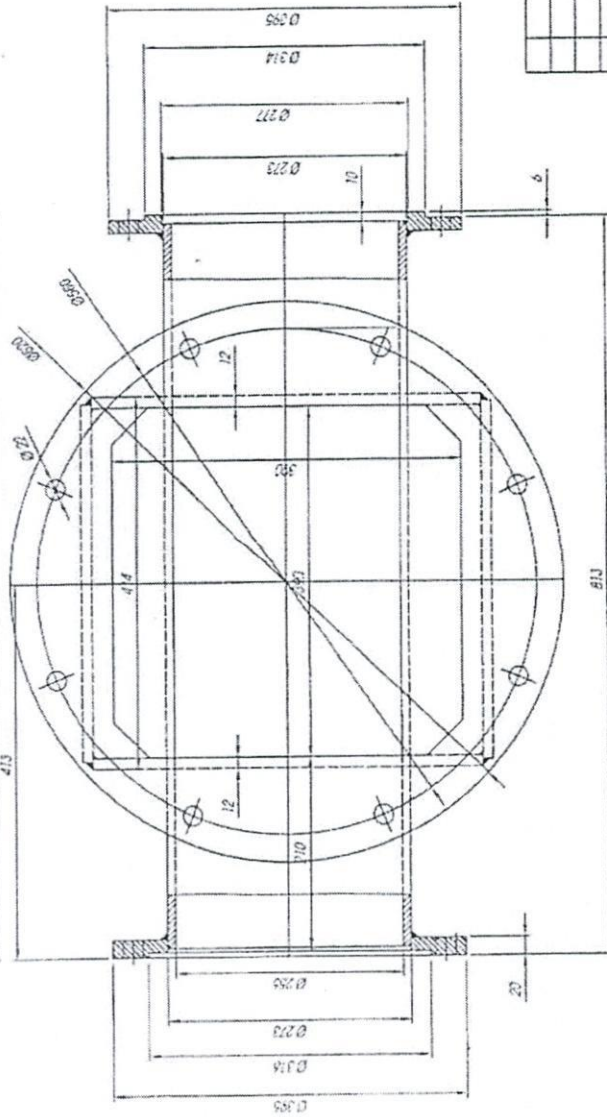
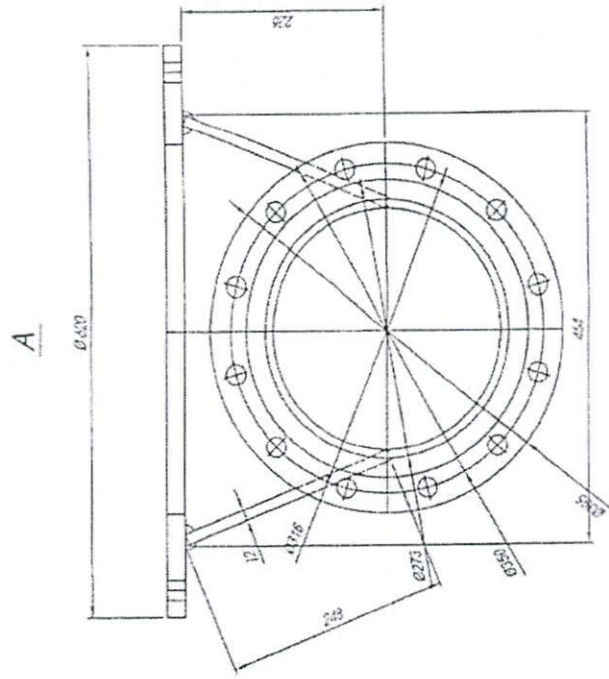
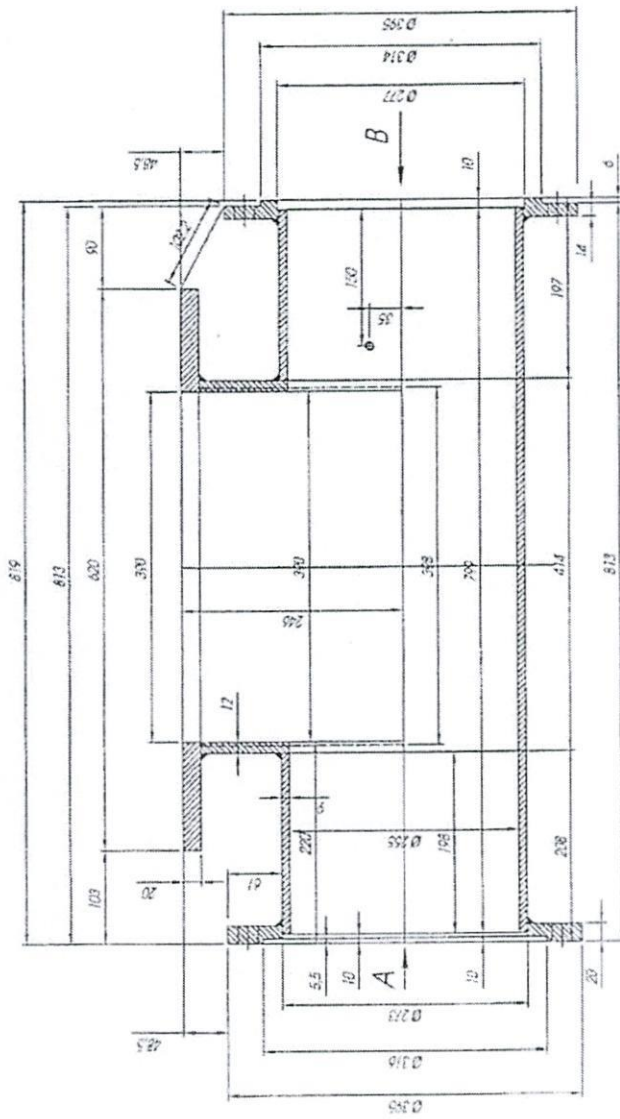
- Chiều cao các mối hàn $h=10\text{mm}$.
- Độ cứng của cốt thép S5--65 HRC.
- Làm cùn các cạnh sắc.
- Sơn 01 lớp chống gỉ, sơn màu nhũ
- Các dung sai kích thước đảm bảo T



Yêu cầu kỹ thuật:

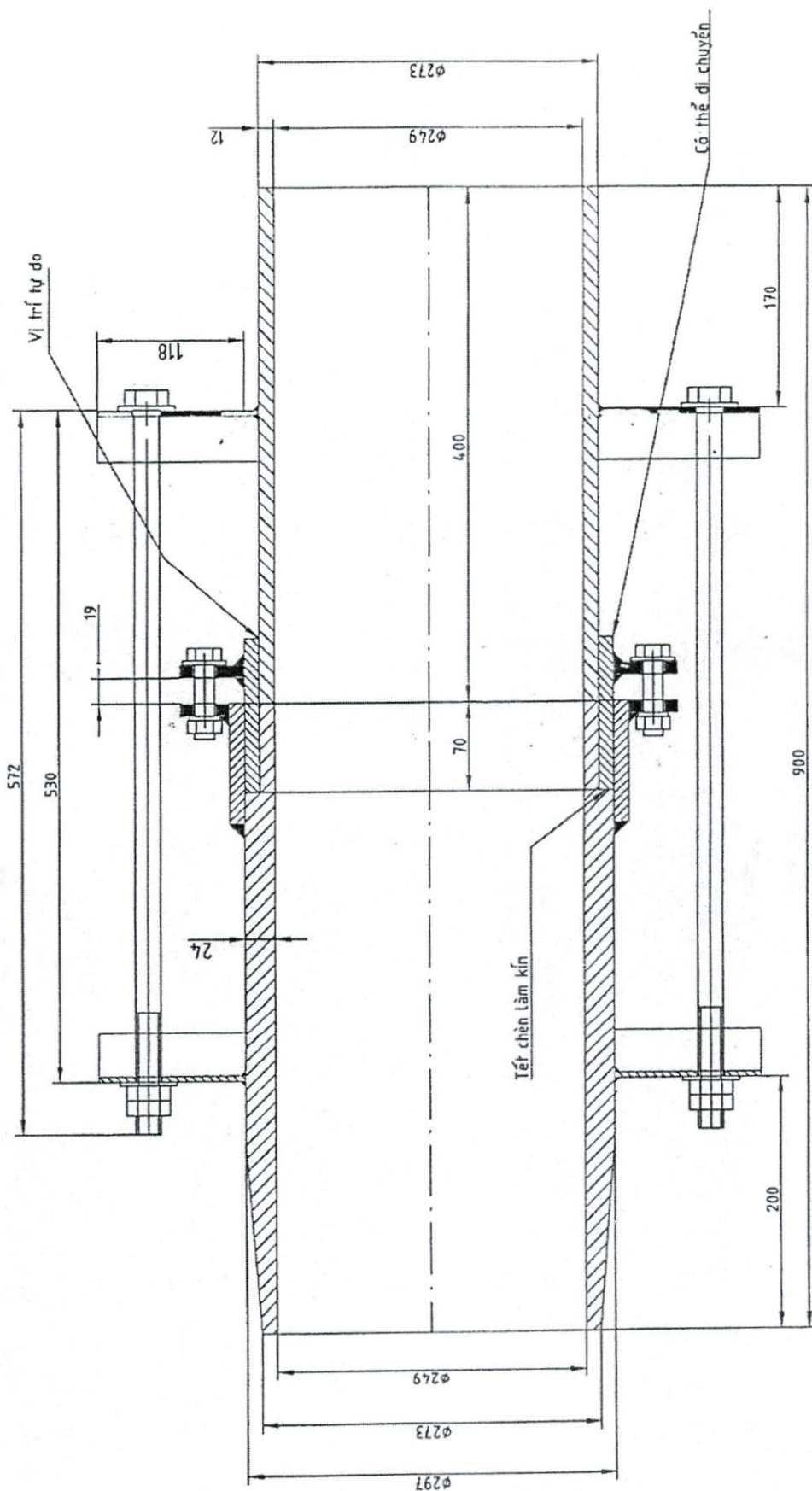
- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu nhiên chắc, không các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn h=10mm.
- Làm cùn các cạnh sắc.
- Các dung sai kích thước đảm bảo theo TCVN 2263:1-2007-E.

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
CÔNG TY NHẬT ĐẾN ĐỒNG TRIỆU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X. Truong		
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu		
P.GD	Ng. Văn Kỳ		
BỘ KHỚP NỐI ỐNG VẬN CHUYỂN Ø220x700mm		Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-19/01	
VL: SIJS 304		Tỉ lệ 1:1	



Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường		
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu		
P. GD	Ng. Văn Kỳ		
BỘ KHỚP NỐI ỐNG VẬN CHUYỂN Ø273x813mm			
VL: SUS 304			
Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-19/02			
CÔNG TY THIẾT BẾP CÔNG NGHIỆP PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Số LG	K. Lương	Tỉ lệ	1:1
01	14.0 kg		

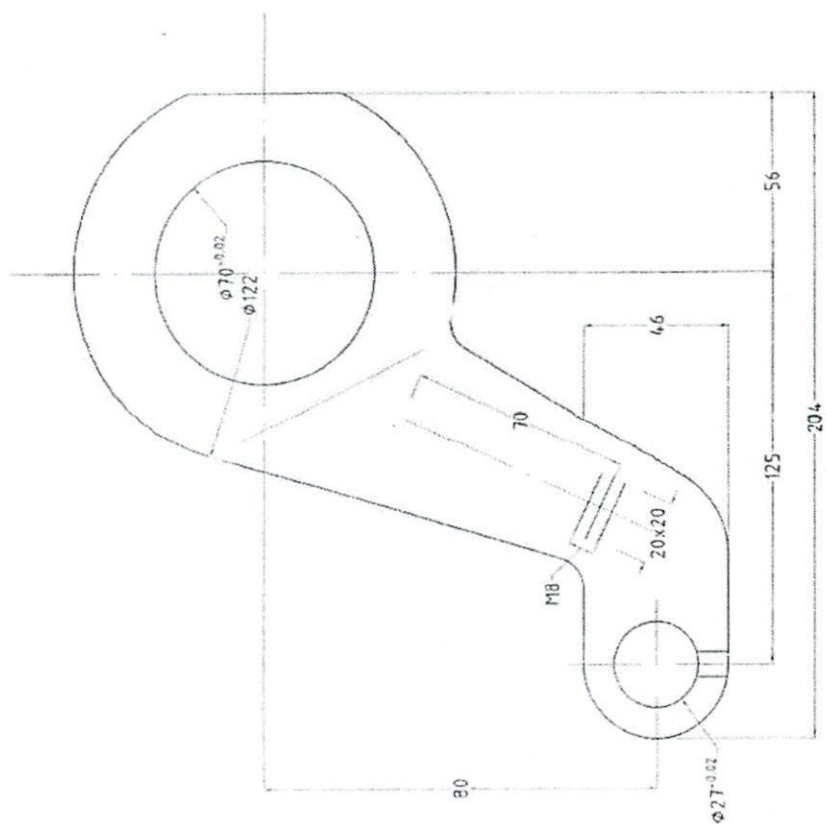
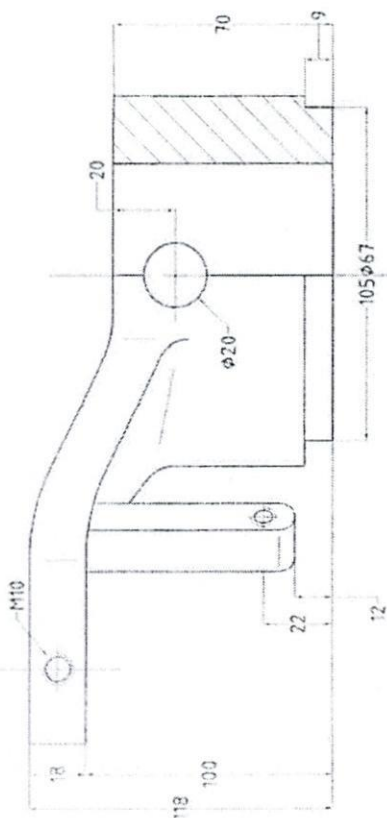
- Yêu cầu kỹ thuật:**
- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chặc, không các khuyết tật.
 - Chiều cao các mối hàn h=10mm.
 - Lằm cùn các cạnh sắc.
 - Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 22631-2007-C.



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Hai nửa của khớp phải được lắp đặt chắc chắn và cố định bằng các Guzong.
- Mặt bích di chuyển phải ôm sát vào ống không được được tạo khe hở.
- Các vị trí mối hàn phải được hàn chắc chắn và làm cùn cạnh sắc.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

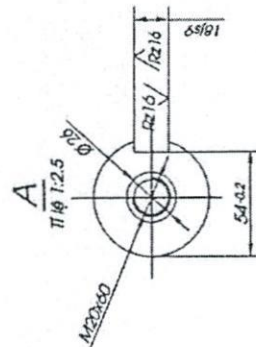
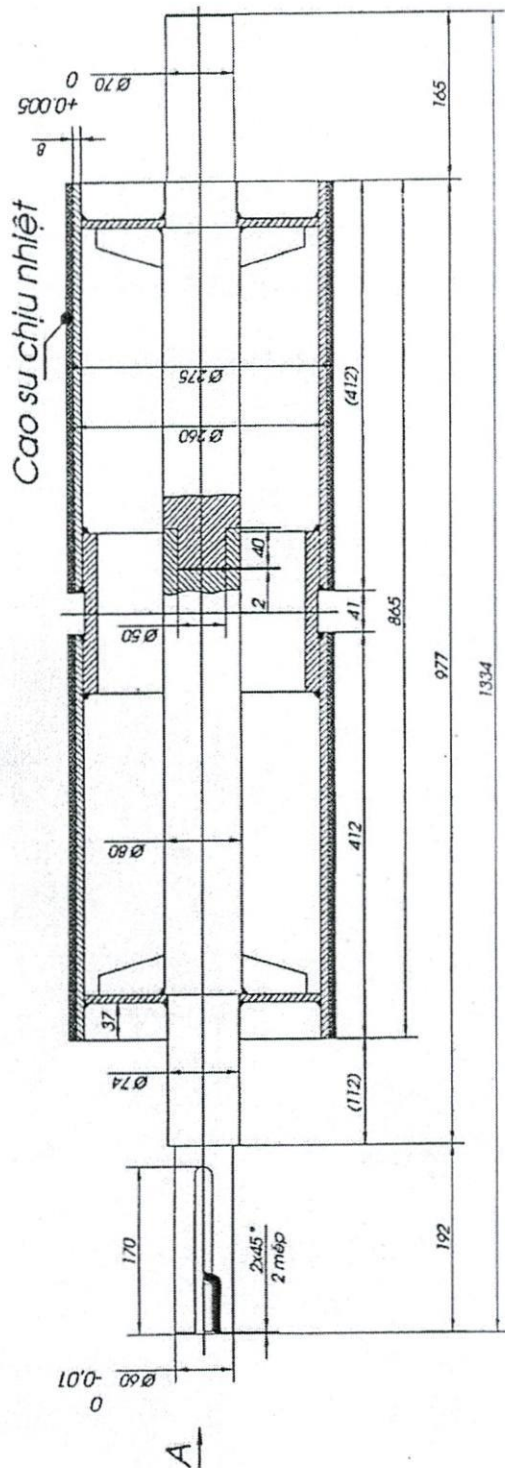
Hệ thống: Thái xi đáy lò hơi				CÔNG TY NHỰT ĐIỂN ĐÔNG THIỆU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
				Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	115kg	1:4	
				Số hiệu bản vẽ:			
				MK-LH-02-17/01			
				VL: THIỆP C45			
				Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
				Thiết kế	Ng.X.Trường		
				TP.KTAT	Ng.Đức.Hữu		
				P.GD	Ng.Văn.Kỳ		



Yêu cầu kỹ thuật:

- Các mối hàn phải đảm bảo chắc chắn, không các khuyết tật.
- Các chi tiết đúc tiến mạch không rõ khí, bề mặt không phẳng không đồng xi.
- Lamin cùn các cạnh sắc.
- Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-L.

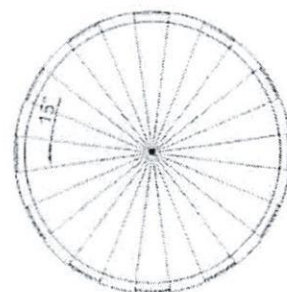
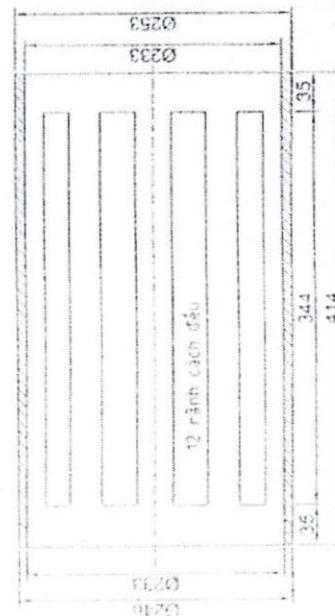
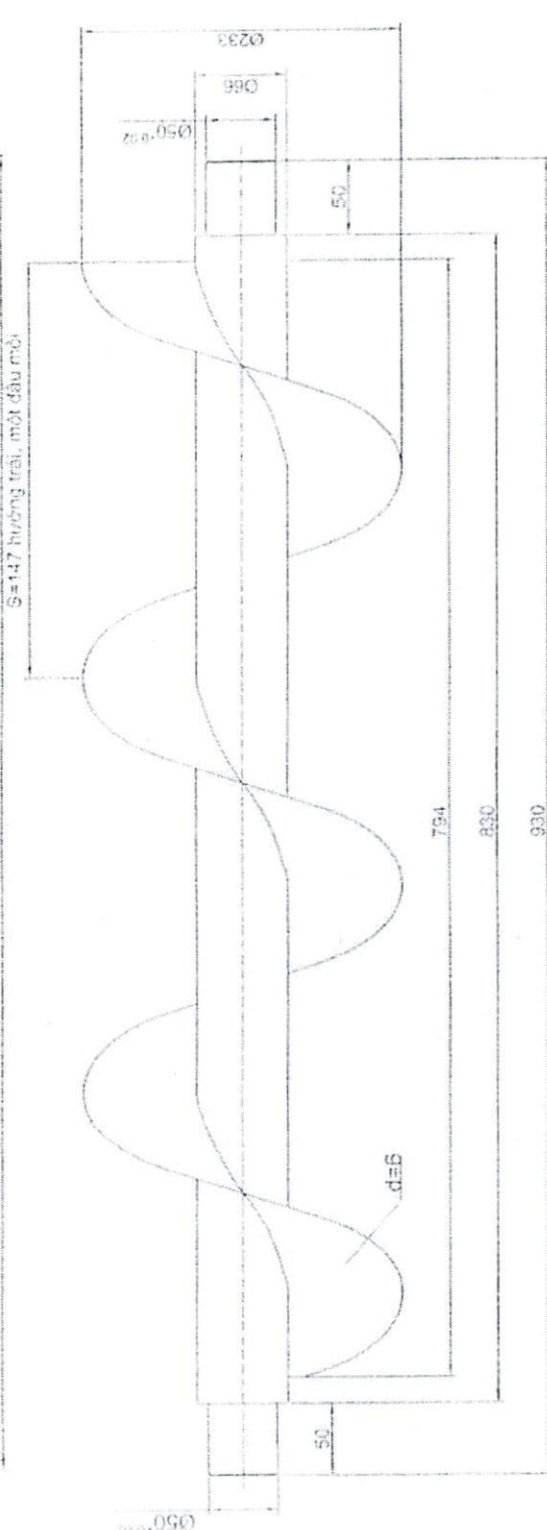
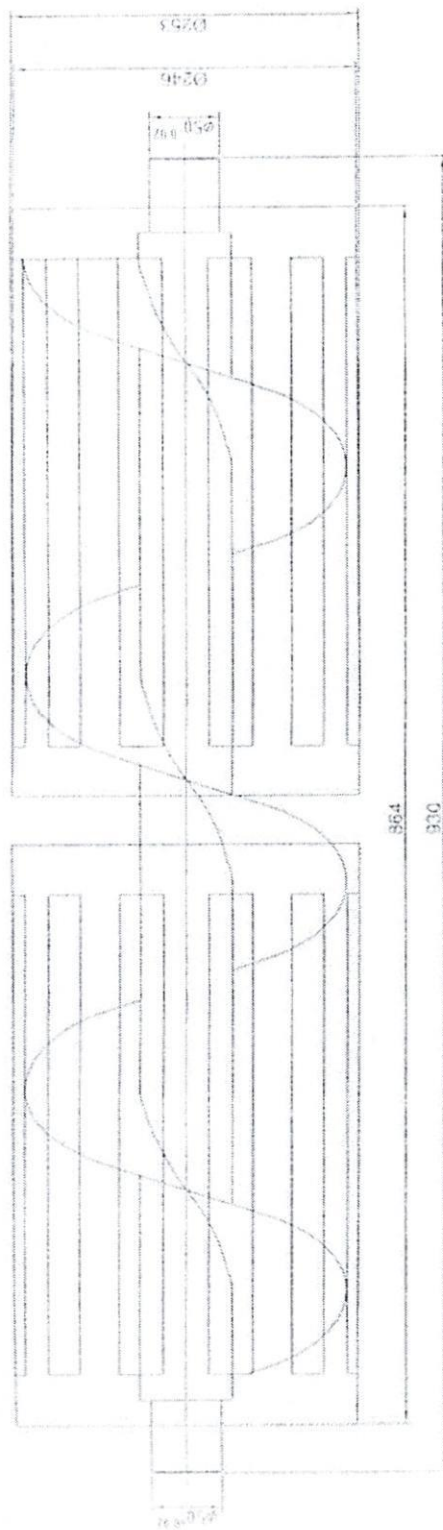
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.
- Lớp cao su bọc bề mặt có sê rãnh hình quả trám.

Hệ thống: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường		
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu		
P. GD	Ng. Văn Kỳ		
TANG DẪN ĐỘNG MÁY CẤP THAN Ø 275x865x1334mm (máy cấp than định lượng B.C.D.E)			
VL: Trục thép 40XM; thân vỏ thép C20; Cao su bọc bề mặt			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K. Lương	Tỉ lệ	
01	45,5kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-08/02			



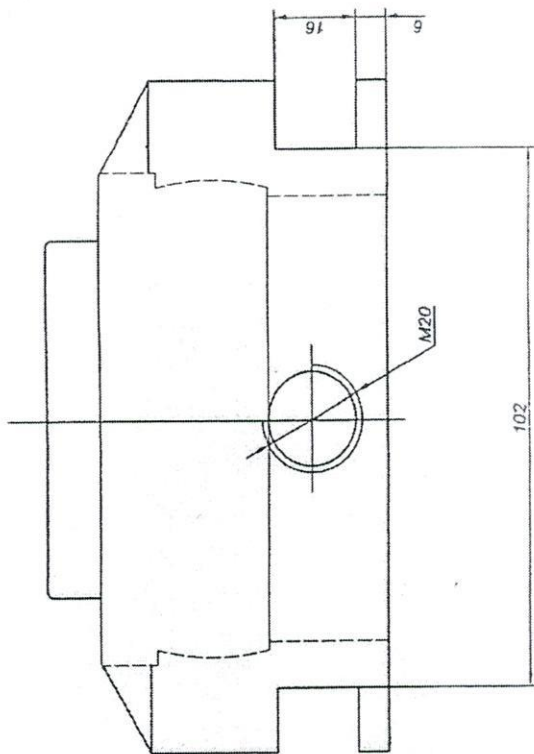
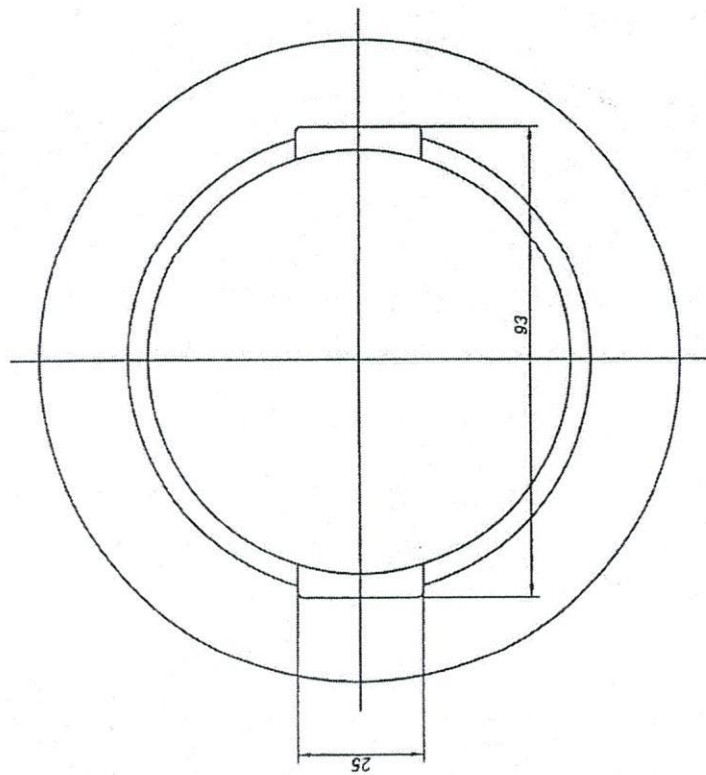
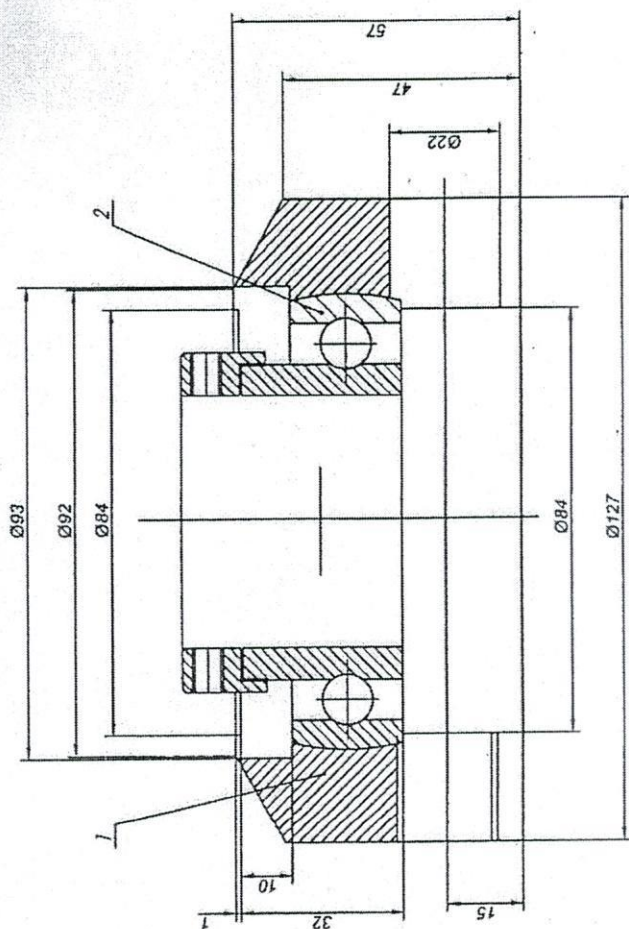
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ hất gia công đúng kích thước trên bản vẽ
2. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 22631-2007-C

HỆ THỐNG: Cấp than lò hơi			
TANG BỊ TRÚC CẢNH XOÁN D253/246x930mm (máy cấp than định lượng)			
CÔNG TY THIẾT KẾ ĐIỆN ĐỘNG THIẾT KẾ MÁCH VÀ THIẾT BỊ ĐIỆN			
Số Lq	K Lượng	Tỉ lệ	
01	13kg	1:2	
Mã: LK-03-03-03			

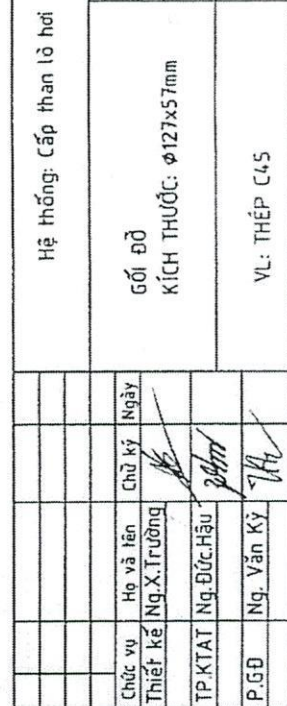
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X. Trưởng		
IP/KTAT	Ng. Đức Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		

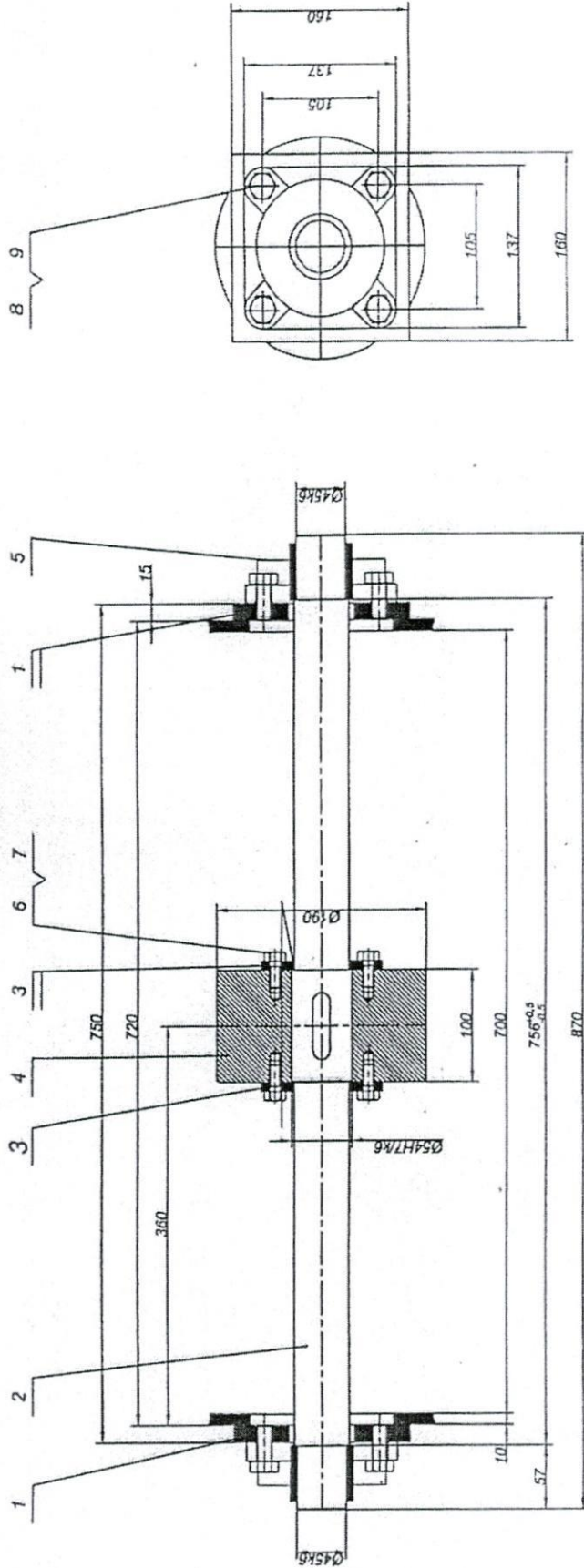
A-A



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263.1-2007-C.

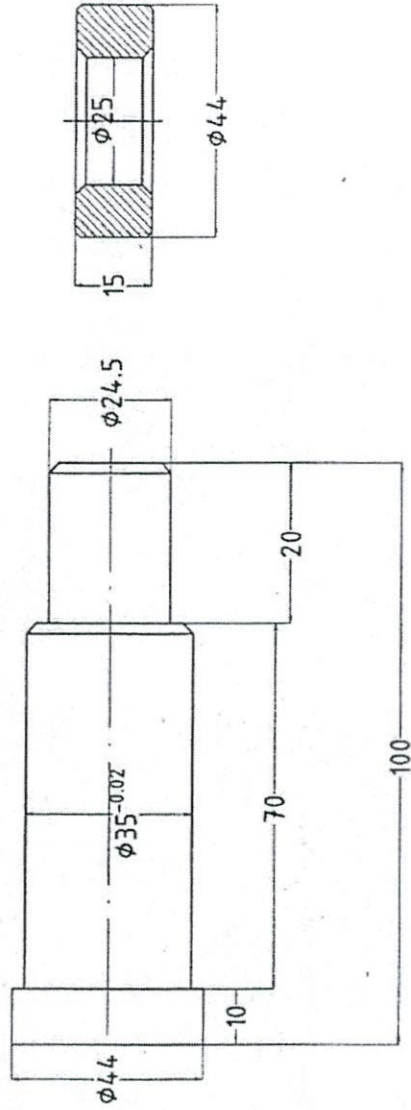




YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ huyệt gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỗ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

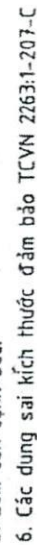
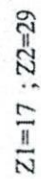
10	TCVN 2042 - 77	Vòng đệm 16	08
9	TCVN 1889 - 76	Bu lông M16x40	08
8	TCVN 2042 - 77	Vòng đệm 10	06
7	TCVN 1889 - 76	Bu lông M10x30	06
6	TCVN 150 - 64	Than bằng A16x10x60	01
5	UCF 209	Gối đỡ	02
4	CLEX-00.004	Bánh tỷ	01
3	CLEX-00.003	Vành chặn	02
2	CLEX-00.002	Trục con lăn	01
1	CLEX-00.001	Bích hàn	02
TT	Ký hiệu	Tên gọi	S.lg
Hệ thống: Cấp than lò hơi			
CƠNG TY NHIỆT ĐIỆN DÙNG DÙNG TRƯỚC-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu		
P.GD	Ng. Văn Kỳ		
CON LĂN ĐỀ XÍCH QUY CÁCH: Ø190x870mm		Số Lg	K.Lượng
		01	 Kg
		Tỉ lệ 1:2	
VL: Thép C45		Số hiệu bản vẽ	
		MK-LH-03-06/01	

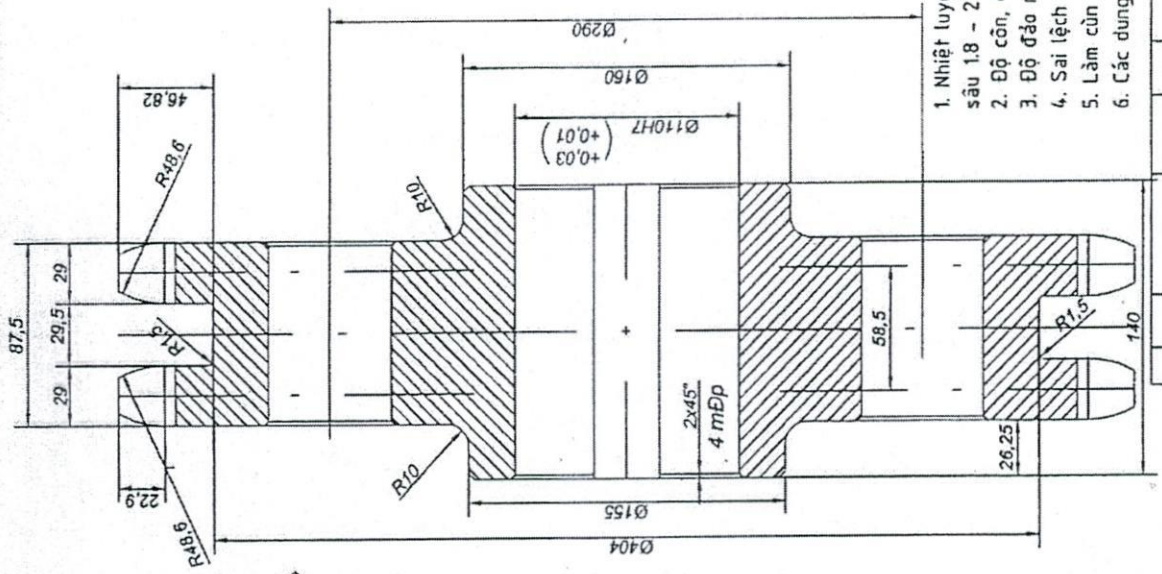


YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAI	Ng. Đức. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
CHỐT XÍCH QUY CÁCH: $\phi 35 \times 100 \text{ mm}$			
VL: THÉP C45			
CÔNG TY NHẬT DIỆN DÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K. Lượng	Tỉ lệ	
01	0,5 kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ MK-LH-03-01/01			

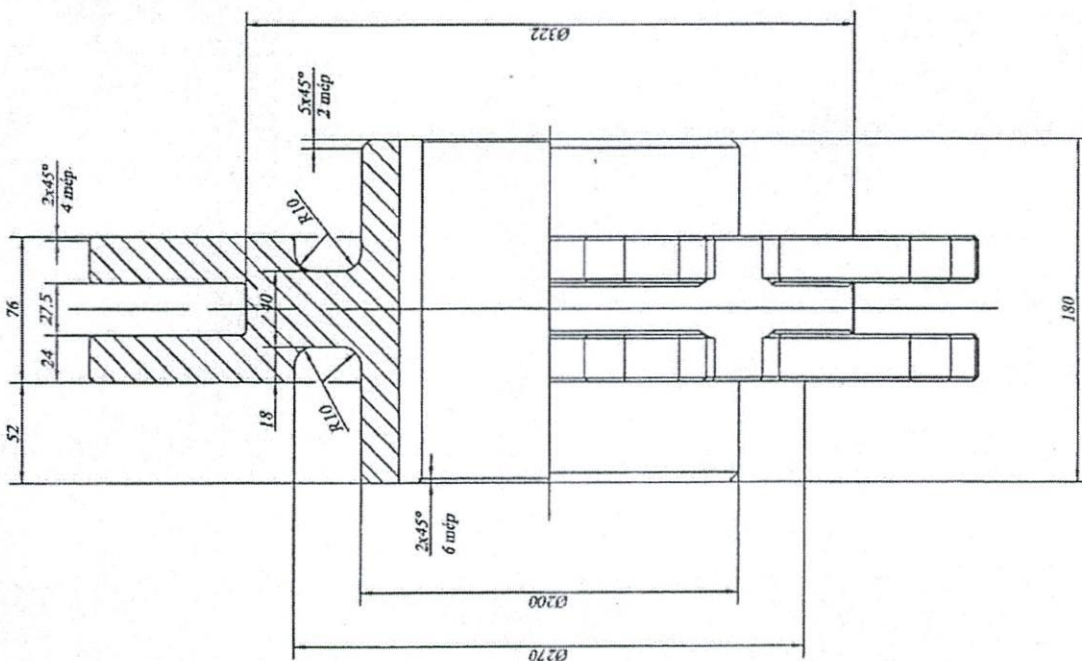
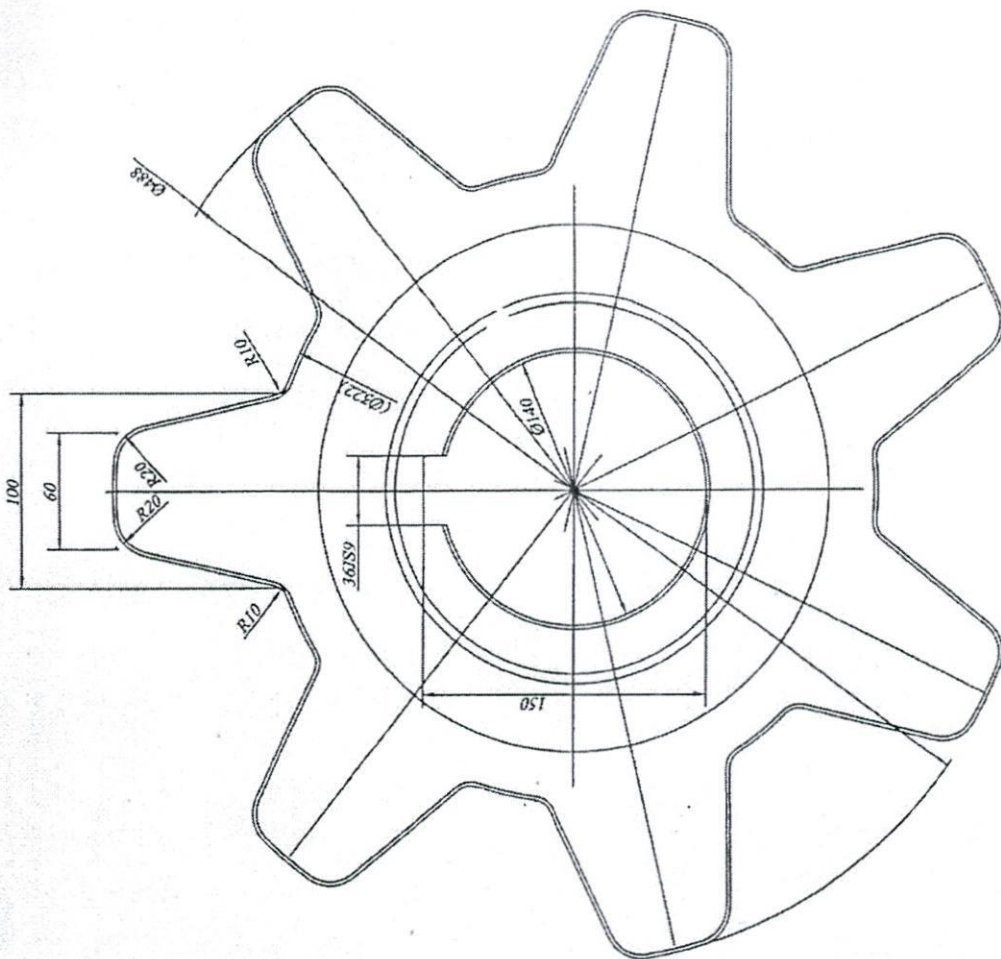
[illegible]

[illegible]

- Yêu cầu kỹ thuật**
1. Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1,8 - 2,1 mm
 2. Độ côn, ô van của $\phi 10H7$ không lớn hơn 0,02mm
 3. Độ đảo mặt A,B,C so với đường trục chung không
 4. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không
 5. Lỗi cùn cạnh sắc.
 6. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-201

Số răng	Z	29
Bước	t	50,8
Xích	Đường kính con lăn	D 28,58
Dạng răng xích	-	Dịch chính tâm cung chân răng
Cấp chính xác		ГОСТ 591 - 69
Đường kính vòng chân	-	441,03
Sai lệch bước	δt	0,06
Độ đảo hướng kính vòng chân	Ео	0,1
Sai lệch đường kính đỉnh răng	-	0,1
Đường kính vòng chia	-	469,85
Đường kính vòng đỉnh răng	-	494,02
Xích	Bề rộng bản trong	- 48,3
	Khoảng cách giữa bản trong 31,75	

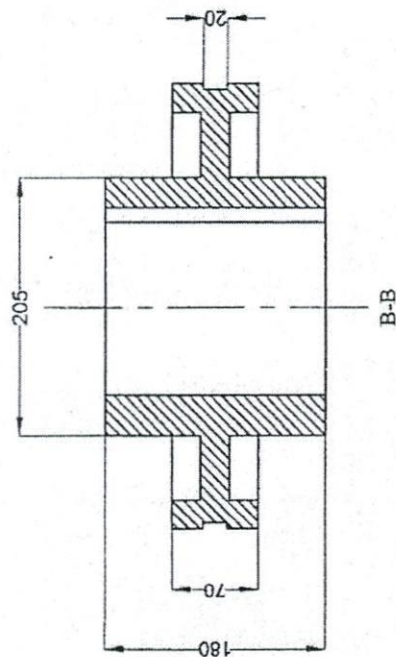
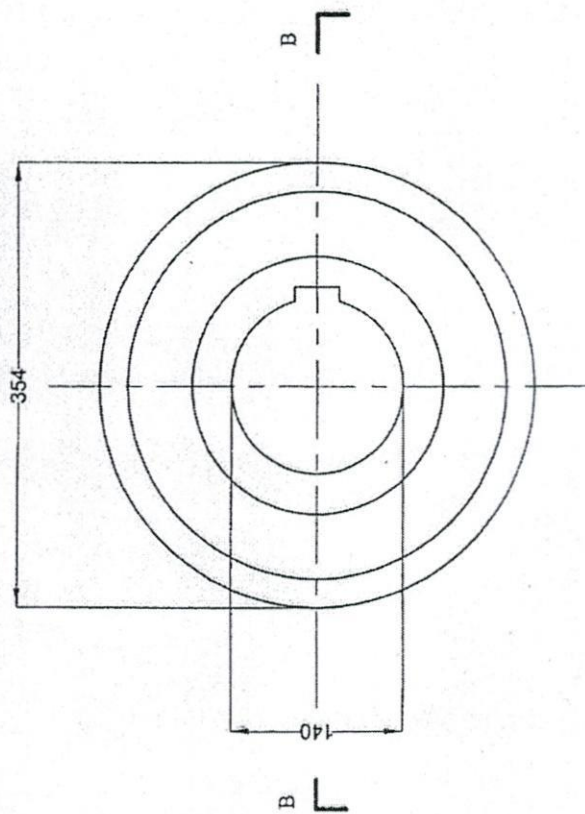
[illegible]



Yêu cầu kỹ thuật

1. Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1.8 - 2.1 mm
2. Độ côn, ô van của Ø10H7 không lớn hơn 0.02mm
3. Độ đảo mặt so với đường trục chung không lớn hơn 0.025mm
4. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0.016mm
5. Làm cùn cạnh sắc

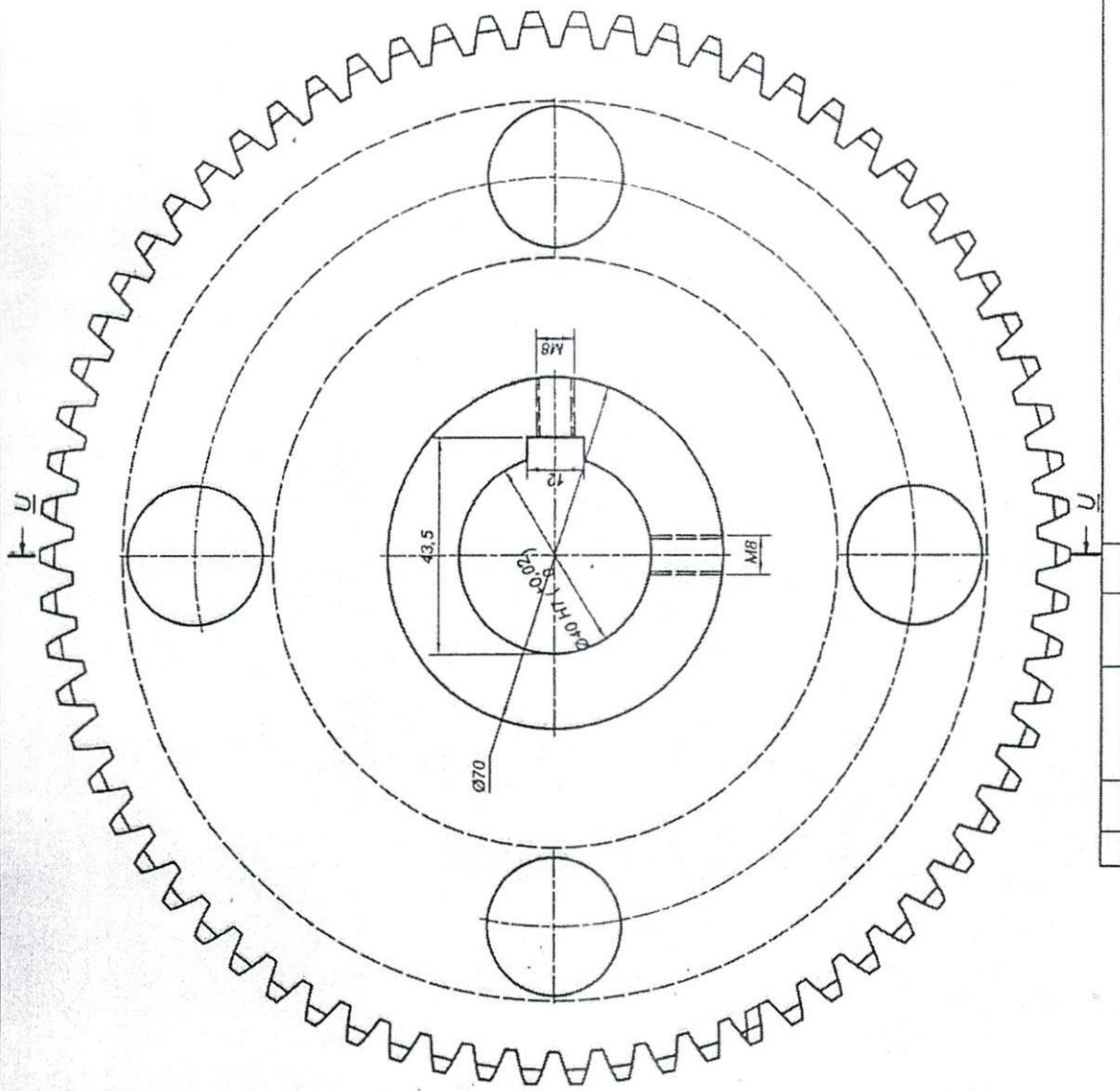
Hệ thống: máy cấp than kiểu thanh gạt				CÔNG TY NHẬT DIỄN ĐỒNG THIÊU TRUY			
BÁNH CHỦ ĐỘNG XÍCH GẠT				PHÒNG KỸ THUẬT - AN ĐOÀN			
Ø488x180mm, Z=7				Số. Lq	K.Lưu	Tỉ lệ	
				01	88.6kg	1:5	
VL: THÉP 35XH				Số hiệu bản vẽ			
				MK-LH-03-04/02			



Yêu cầu kỹ thuật

1. Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1.8 - 2.1 mm
2. Độ côn, ô van của $\phi 110H7$ không lớn hơn 0.02mm
3. Độ đảo mặt so với đường trục chung không lớn hơn 0.025mm
4. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0.016mm
5. Làm cùn cạnh sắc

Hệ thống: máy cấp than kiểu thanh gạt			
BÁNH BỊ ĐỘNG XÍCH GẠT $\phi 354 \times 180 \text{mm}$			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GD	Ng.Văn.Kỳ		
VL: THẾP 35XH			
CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
01	kg	1:2.5	
Số hiệu bản vẽ			
MK-LH-03-04/01-1			



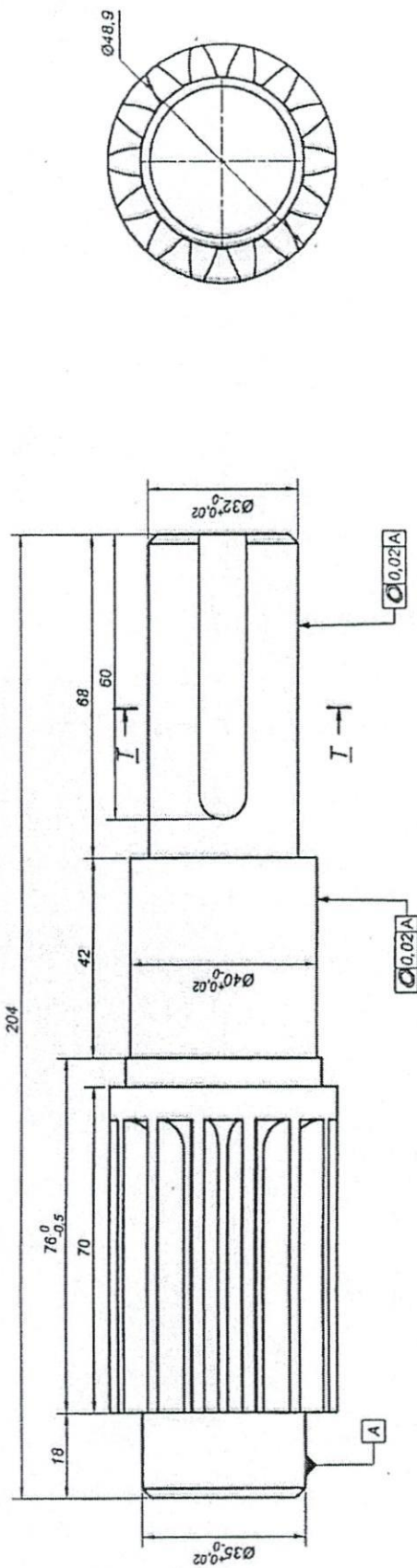
U-U
(T-V) 1:1

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

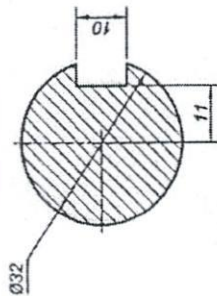
1. Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cứng và mài nhẵn.
4. Nhiệt luyện đạt độ cứng 35-40HRC.
5. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Thông số kỹ thuật	
Tên gọi	ĐVT
Đường kính định, da	214
Góc ăn khớp, φ	20 độ
Số răng, z	70
Mô đun, m	3

HỆ THỐNG: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
BÁNH RĂNG TRUYỀN ĐỘNG VAN CỬA TRƯỢT			
KÍCH THƯỚC: φ40xφ214,5x48mm			
VL: THÉP 40XM			
SỐ HIỆU BẢN VẼ: MK-LH-03-09/01			
CÔNG TY NHỰT ĐIỆN ĐỘNG THIẾT-KV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số Lq	K. Lượng	Tỉ lệ	
01	7,2 kg	1:2	



T-T
(Tỷ lệ 1:1)



Thông số kỹ thuật	
Tên gọi	ĐVT
Đường kính đỉnh, da	48,5
Góc ăn khớp, φ	20 độ
Số răng, z	14
Mô đun, m	3

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

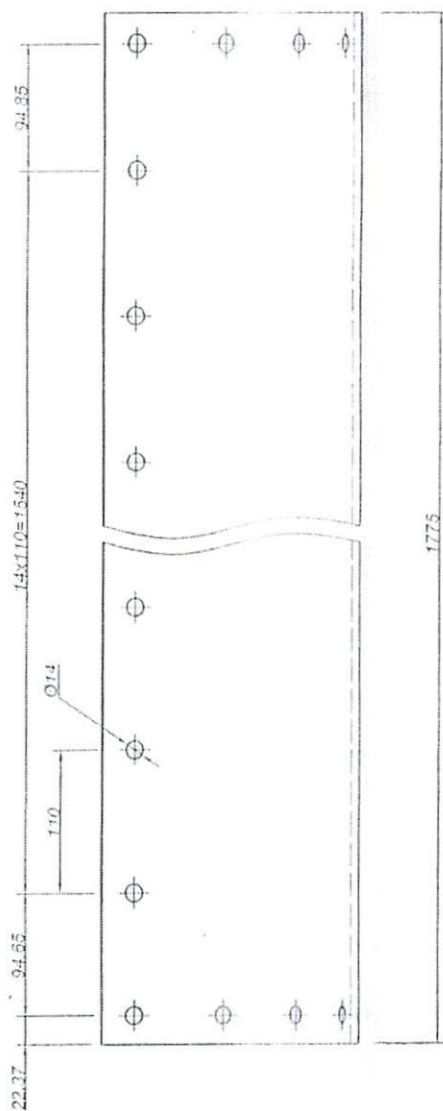
- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Nhiệt luyện đạt độ cứng 35-40HRC.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2763:1-2007-C.

Hệ thống: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu		
P.GD	Ng. Văn Kỳ		
TRỤC BÁNH RĂNG TRUYỀN ĐỘNG VAN CỬA TRƯỢT KÍCH THƯỚC: 32x48,9x204mm			
VL: THÉP 40XM Số hiệu bản vẽ MK-LH-03-09/02			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN Số. Lg K.Lượng Tỷ lệ 01 1,8 kg 1:2			



1. Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263-1-2007-C.

10



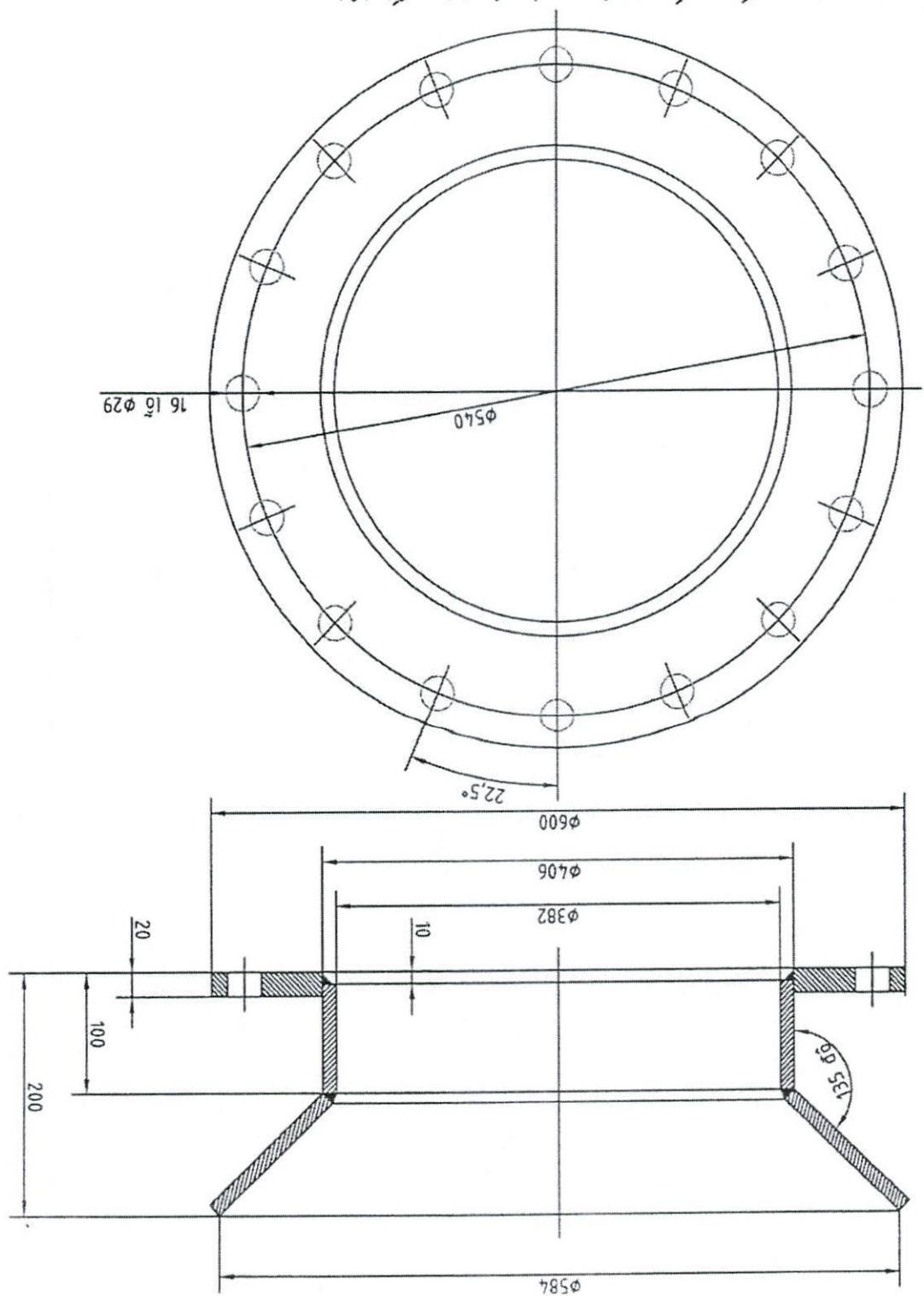
1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263.1-2007-C.

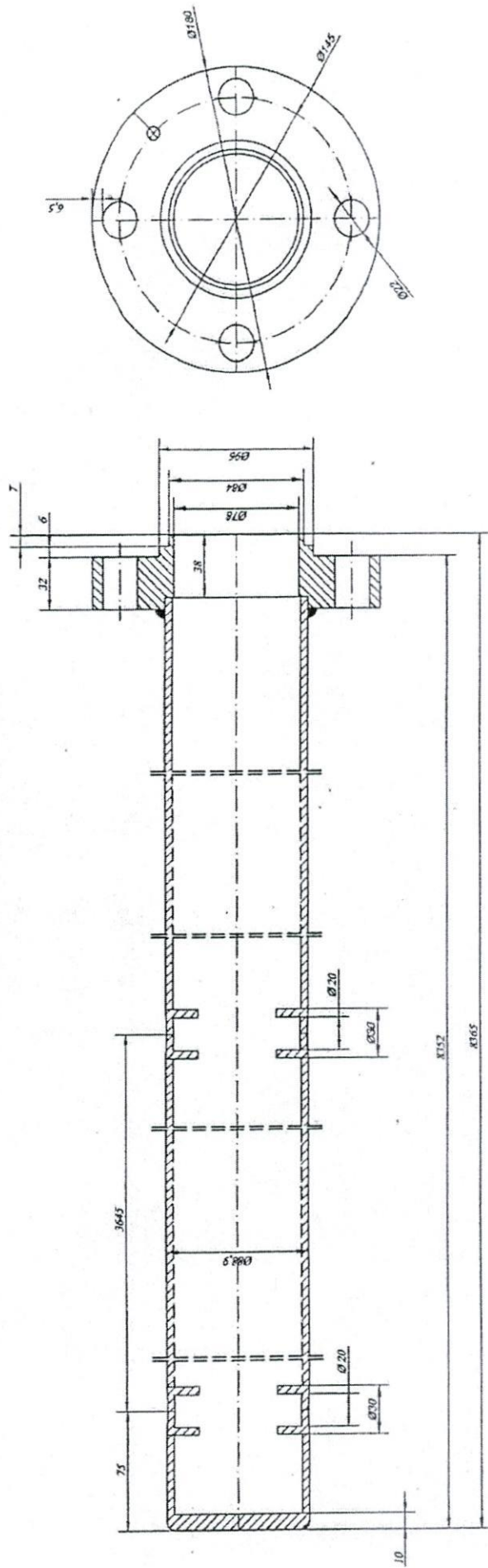
[illegible]

P.GĐ		V.Phú.Cường		VL: SUS 310S		Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-02/01	
TP.KTAT		Ng.Dức.Hậu		MẶT BÍCH KHỚP GIỮA NỐ		01	
Vẽ		Ng.X.Trường		ĐƯỜNG CẤP THAN VÀO LỖ		Số Lg	
Chức vụ		Họ và tên		HỆ THỐNG CẤP THAN VÀO LỖ HƠI		K.Lường	
Ngày		Chữ ký				Tỉ lệ	
						1:1	
						CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV	
						PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	

Yêu cầu kỹ thuật:

- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chắc, không có các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn h=10mm.
- Làm cùn các cạnh sắc.

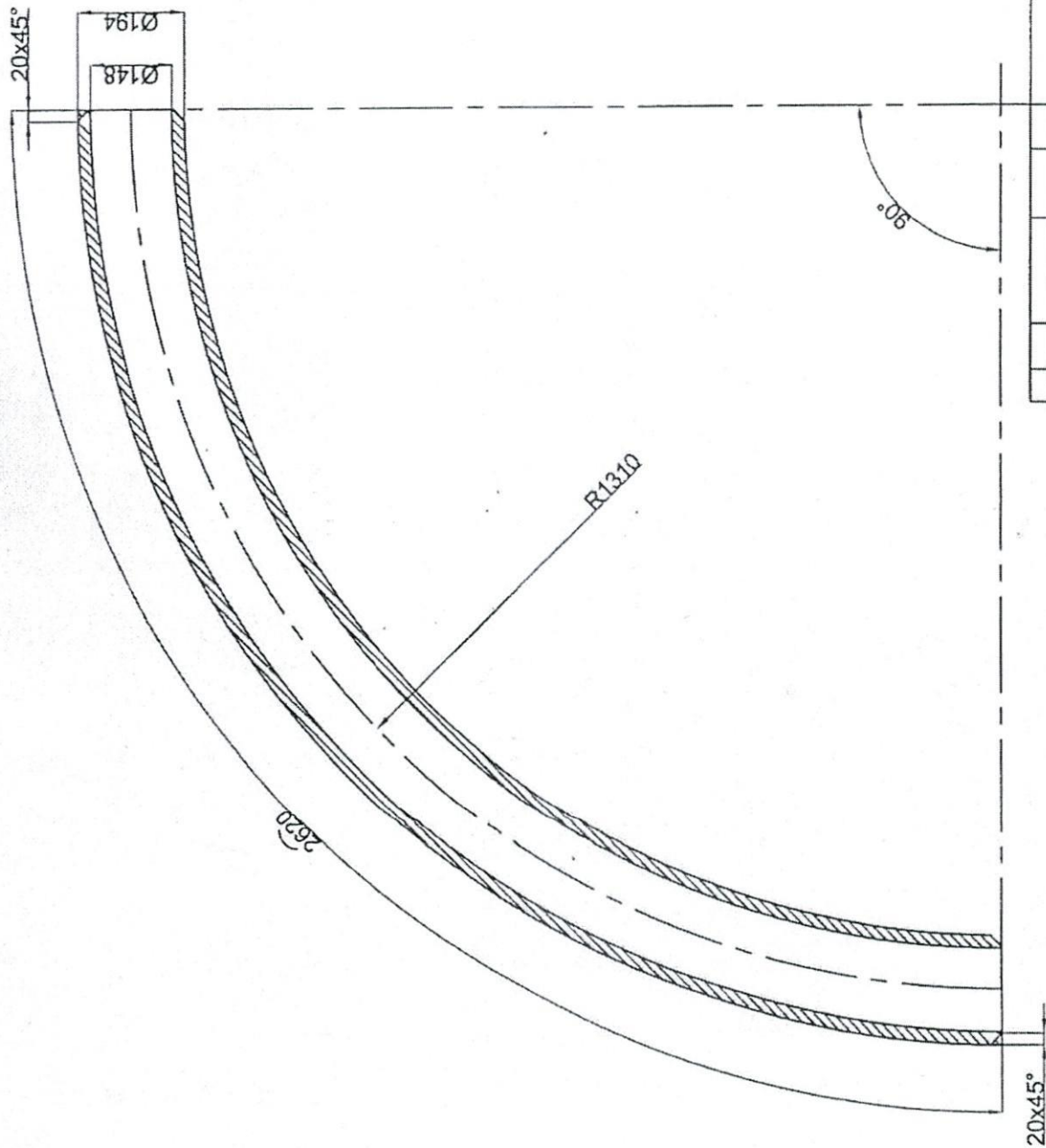




YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ thiết gia công phải được mài nhẵn, làm cùn cạnh sắc
- Ống được gia công thẳng không có độ cong, độ võng.
- Các mối hàn được hàn chắc chắn không ngấm xỉ.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

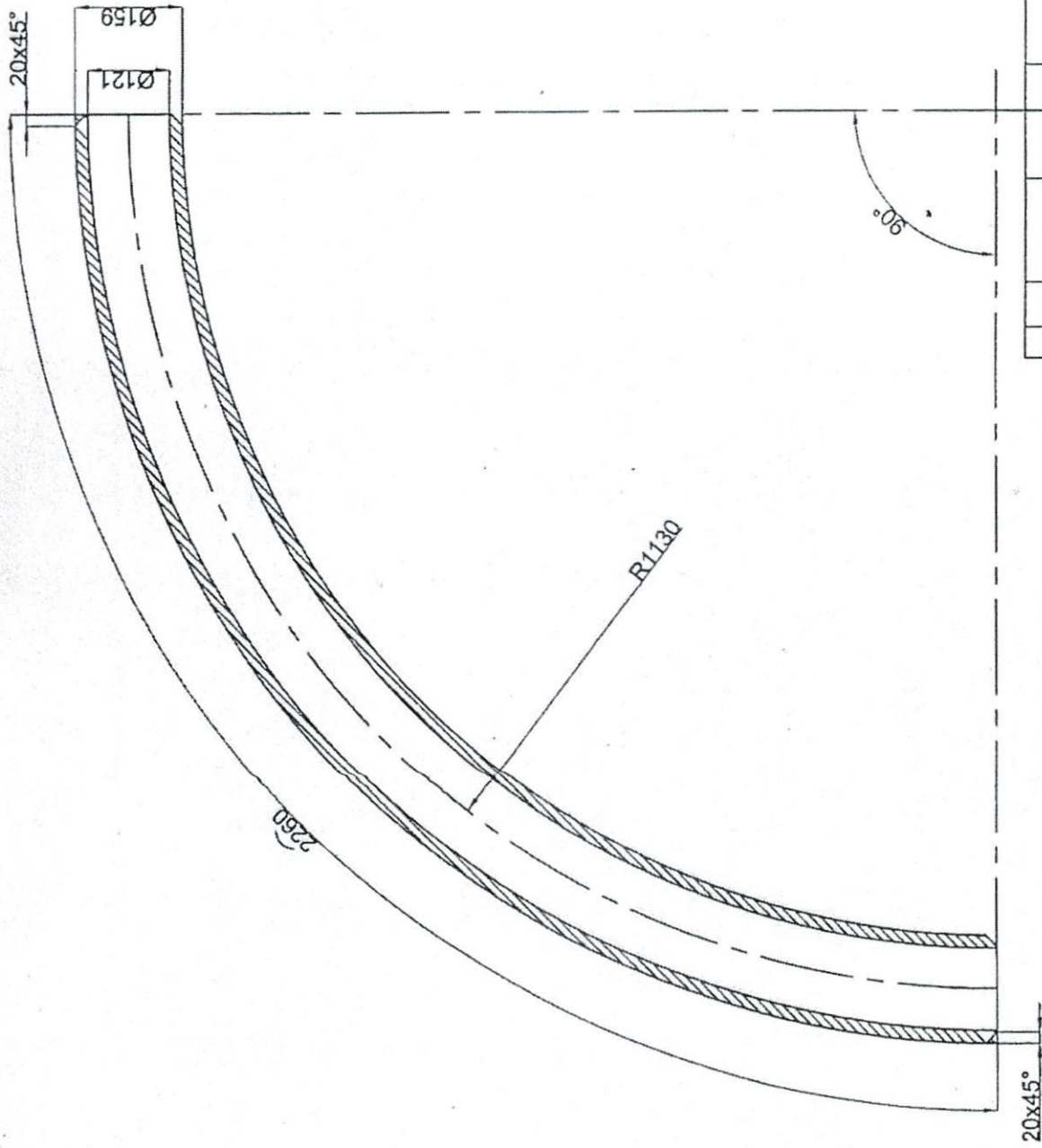
Hệ thống: Thổi bụi lò hơi				CÔNG TY NHỰT DIỆN ĐƯỜNG THIẾU:TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
Thiết kế	Ng.X.Trường	<i>[Signature]</i>		01	205kg	1:1	
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	<i>[Signature]</i>					
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>					
VL: Thép 15CrMo				Số hiệu bản vẽ MK-LH-05-01/01			
ỐNG THỔI BỤI KÍCH THUỐC: 88,9x8365mm							



Hệ thống: Cấp đá vôi buồng đốt lò hơi			
CUT CONG 90 ĐỘ QUY CÁCH: Ø194x23			
VL: KMTBCr26-28; ĐỘ CỨNG HRC55-65			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TNV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số Lq	K.Lương	Tỉ lệ	1:2
01	...kg		
Số hiệu bản vẽ MK-LH-01-05/01			

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

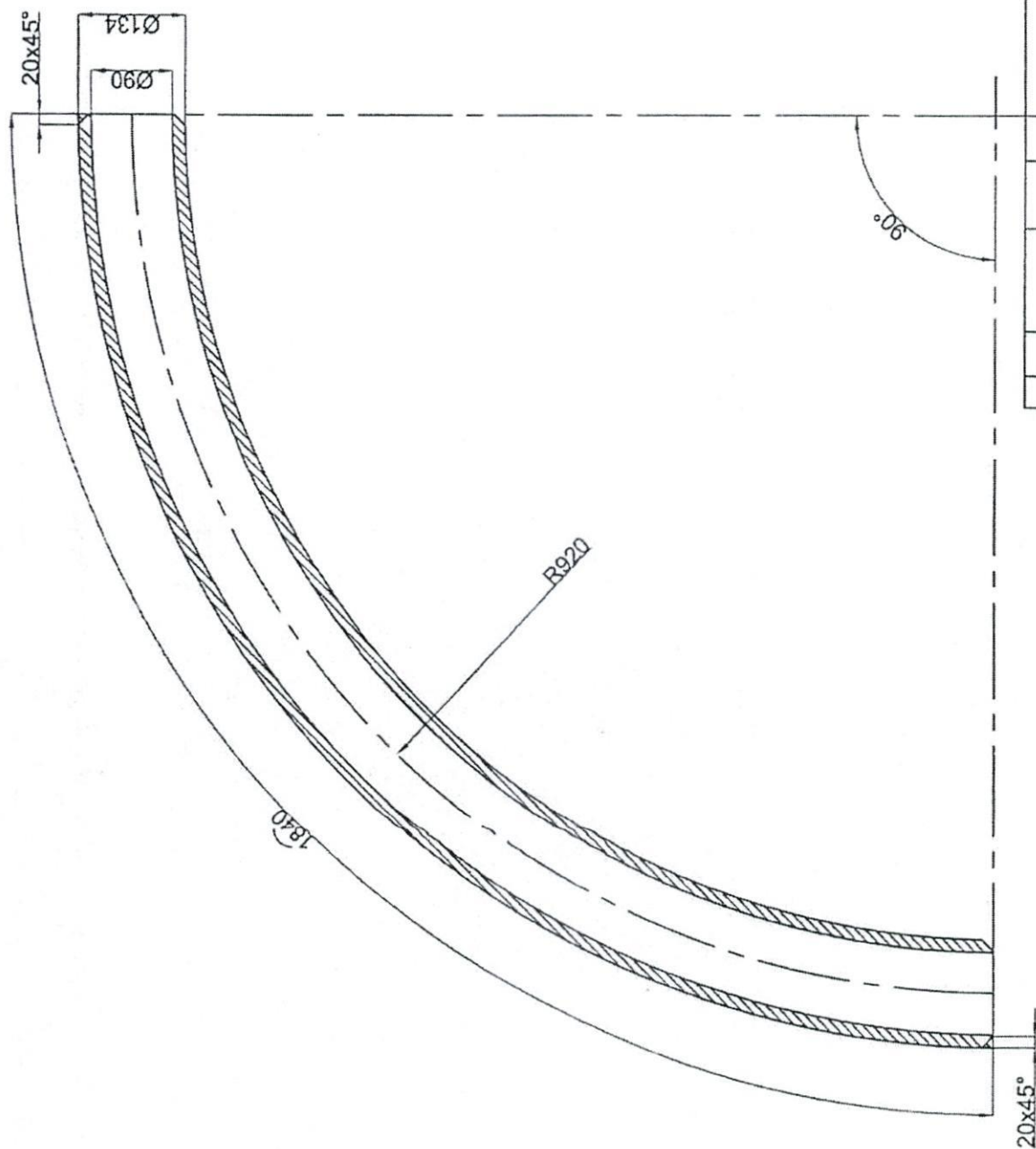
- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

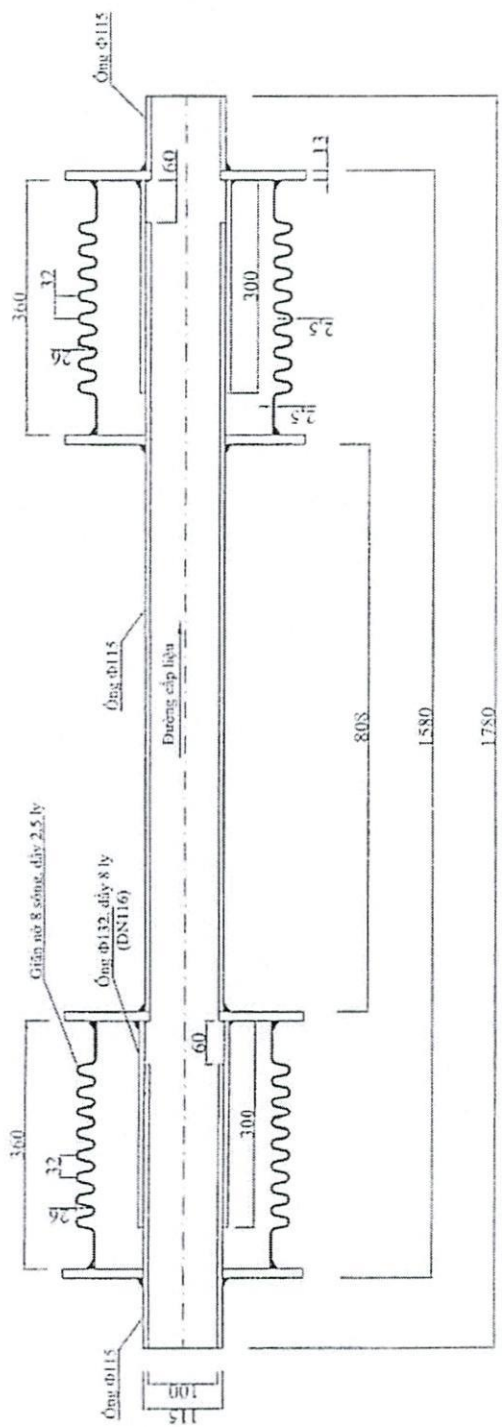
Hệ thống: Cấp đá vôi buồng đốt lò hơi			
CÚT CONG 90 ĐỘ QUY CÁCH: Ø159x19			
VL: KMTBCr26-28; ĐỘ CỨNG HRC55-65			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN CÔNG NGHIỆP VIỆT NAM		Số. Lq	K.Lượng
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		01	60 kg
		Tỉ lệ	1:2
		Số hiệu bản vẽ:	
		MK-LH-01-02/01	



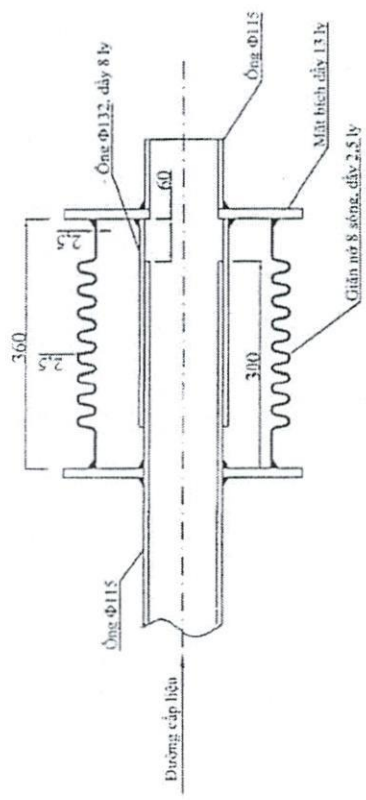
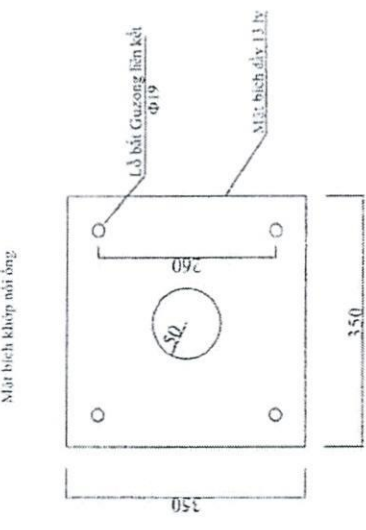
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được đục rạn nứt, rõ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cứng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Cấp đá với buồng đốt lò hơi			
CÚT CONG 90 ĐỘ QUY CÁCH: Ø134x22			
VL: KMTBCr26-28; ĐỘ CỨNG HRC55-65			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAT	Ng. Đức. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
CÔNG TY NHIEỆT ĐIỆN CÔNG TRIỆU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K. Lượng	Tỉ lệ	1:2
01	 kg		
Số hiệu bản vẽ MK-LH-01-01/01			



Mặt bích khớp nối ống



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Các vị trí công không bị mọt mối, biến dạng, nứt.
3. Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 2263-2007.
4. Đường ống và mặt bích vật liệu thép Q235, khớp giãn nở vật liệu thép SUS304

Hệ thống: Bàn thể lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường		
PTP.KTAT	Bùi Q. Hùng		
P.GD	Vũ P. Cường		
KHỚP GIÃN NỖ KÉP DN100			
ĐƯỜNG ỐNG CẤP ĐÁ VỚI VÀO LÒ			
Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
01	kg	1:1	
SỐ HẠNH VẼ			
VL: Thép Q235 và SUS304			
MK-LH-01-06/01			

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing front and side views with dimensions in mm.

Front View Dimensions:

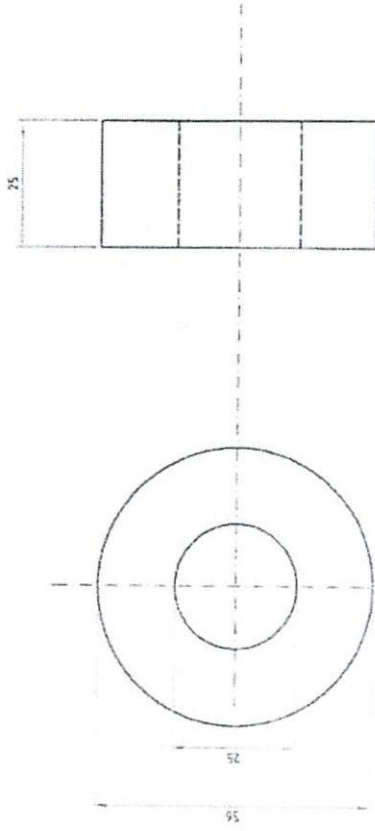
- Overall width: 117
- Overall height: 125
- Base thickness: 15
- Radius of the central semi-circular cutout: R55
- Distance from the left edge to the center of the semi-circle: 58.5
- Distance from the right edge to the center of the semi-circle: 58.5
- Distance from the center of the semi-circle to the center of the left circular hole: 25
- Distance from the center of the semi-circle to the center of the right circular hole: 25
- Distance between the centers of the two circular holes: 50
- Radius of the circular holes: R25

Side View Dimensions:

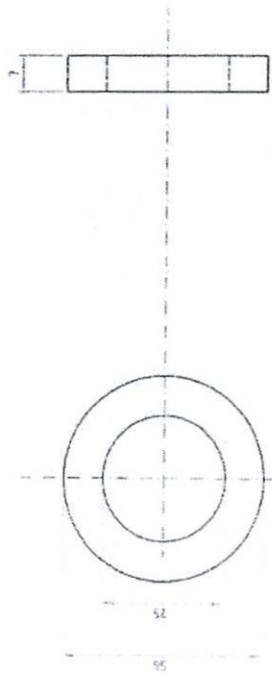
- Overall width: 117
- Overall height: 125
- Base thickness: 15
- Distance from the left edge to the center of the semi-circle: 58.5
- Distance from the right edge to the center of the semi-circle: 58.5
- Distance from the center of the semi-circle to the center of the left circular hole: 25
- Distance from the center of the semi-circle to the center of the right circular hole: 25
- Distance between the centers of the two circular holes: 50
- Radius of the circular holes: R25

[illegible]

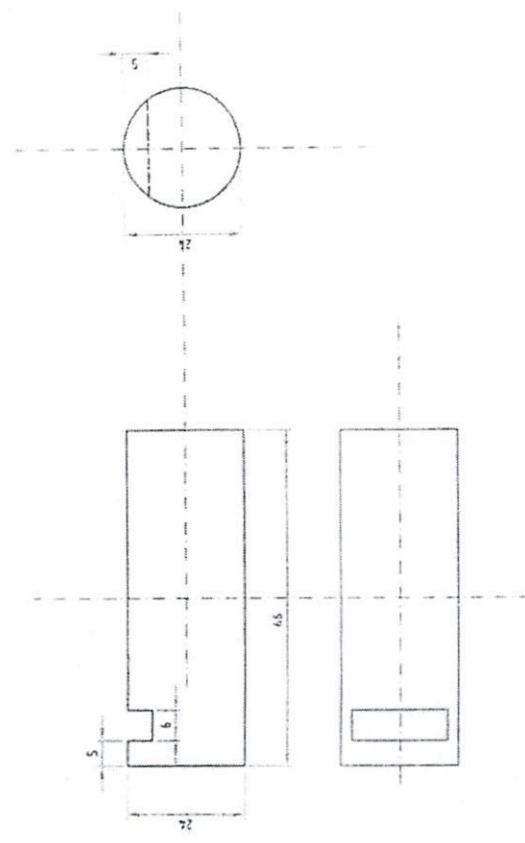
Hệ thống lọc bụi tĩnh điện



Chi tiết 6: con lăn nh
Số lượng: 02/gi
Vật liệu: Thép C45



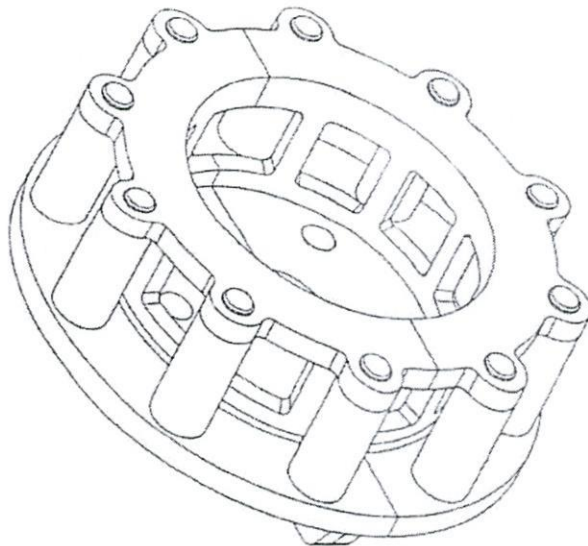
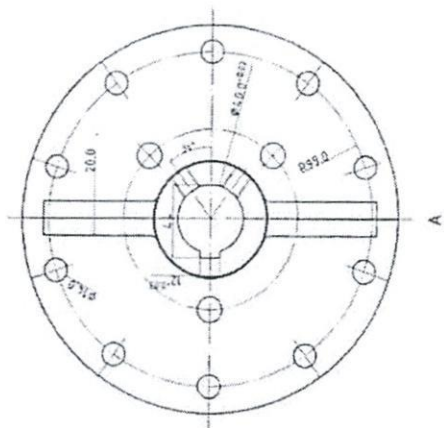
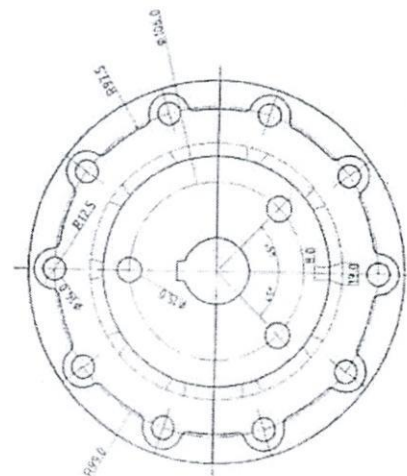
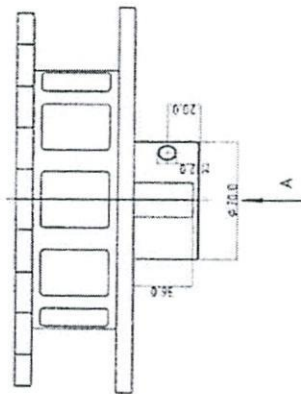
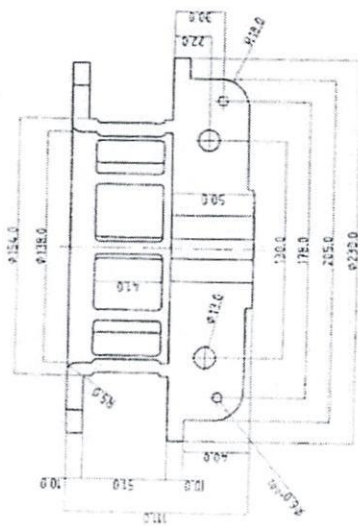
Chi tiết 7: vành c
Số lượng: 02/gi
Vật liệu: Thép C45



Chi tiết 8: trục con lăn nh
Số lượng: 02/gi
Vật liệu: Thép C45

1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng cấp dung sai: TCVN 2263-1:2003-m

Hệ thống lọc bụi tĩnh điện									
CÔNG TY NHẬT GIÊN ĐÔNG PHƯỚC-KV PHƯỚC KỸ THUẬT-AN TOÀN									
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	GỖI BỘ GỖ					
Thiết kế	Ng.H.V Long								
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu			VL. Thép C45					
P.GĐ	V. Phú Cường								
				Số hiệu bản vẽ					
				MK-LBTD-01-BL/2					

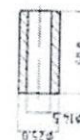
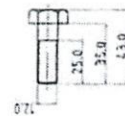


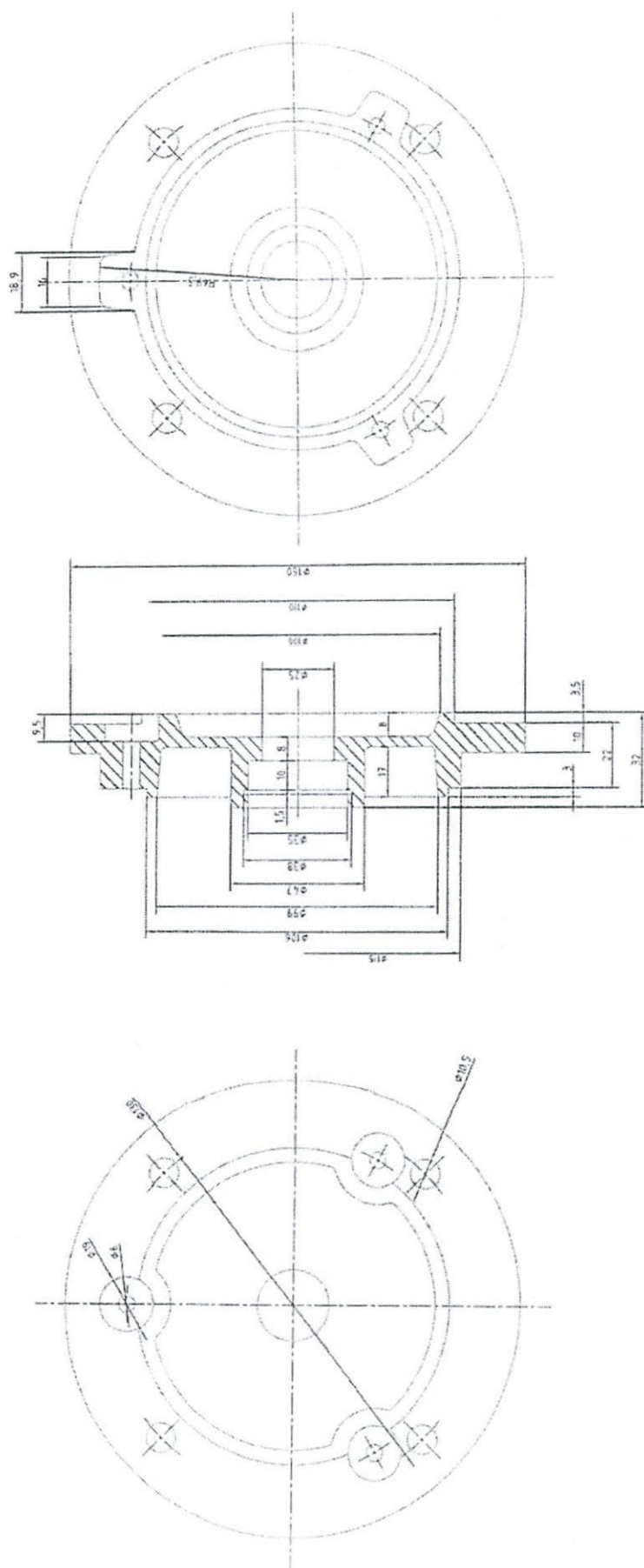
Yêu cầu kỹ thuật

1. Sau khi lắp ráp xong các bộ phận quay trên không bị kẹt
2. Phải thêm phải có công suất khi lắp ghép
3. Lắp hoàn thiện từ ruột 01x75 và 10 bar 01x52x50 vào thân cơ cấu truyền động, hàn đúng hai đầu chốt
4. Các chi tiết đi kèm: 07 bu lông, sáu M12 x 07 vít M12
5. Đơn vị: mm
6. Áp dụng lắp đúng tại TCVN 2263-12007-m

Hệ thống lọc bụi tĩnh điện

CÔNG TY THIẾT KẾ ĐIỆN ĐỘNG THIẾT KẾ				THÔNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CƠ CẤU TRUYỀN ĐỘNG Ø230x111			
Thiết kế	Ng.H.V Long						
TP/KTAT	Ng. Đức Hậu						
P.GD	V. Phú Cường			VL Thép 40XH			
				Số 1g			
				K. Lương			
				01			
				1.2			
				Số hiệu bản vẽ			
				MK-LB-TĐ-01-03			

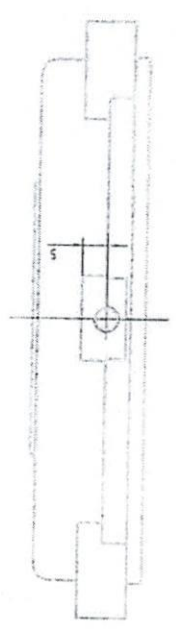
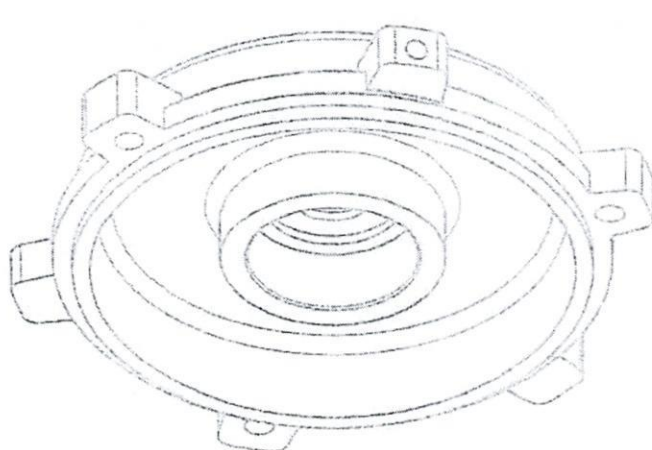
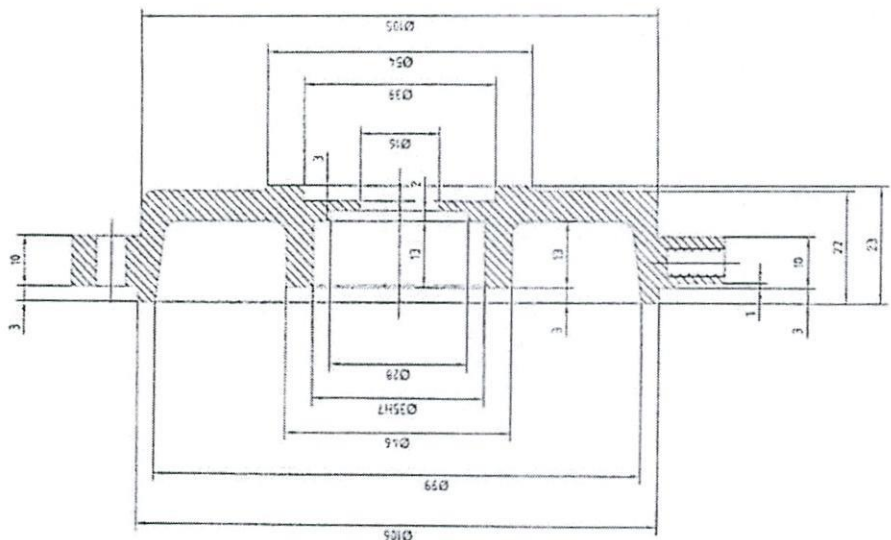
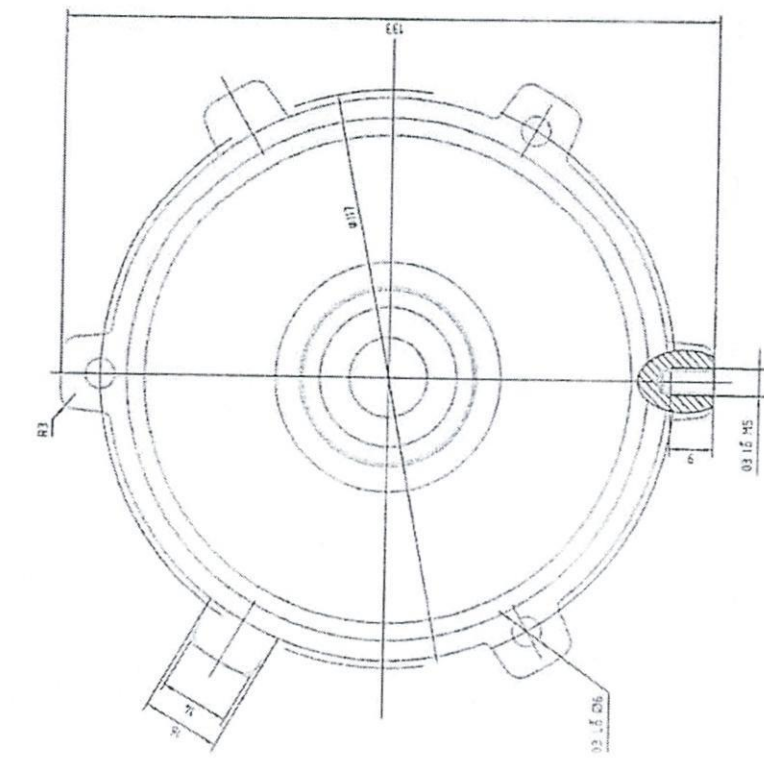




1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng: tập công tại TCVN 2761:1/2001-m

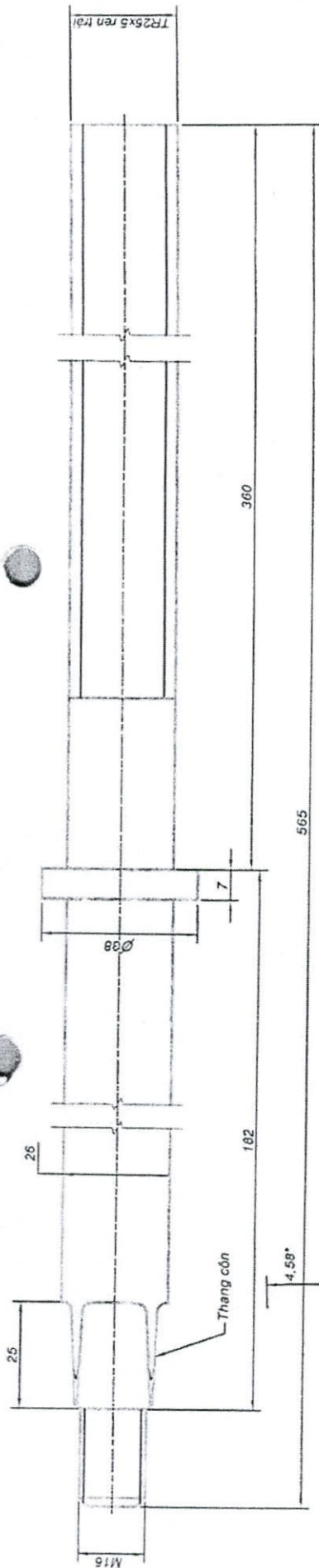
Hệ thống lọc bụi tĩnh điện			
MẬT BÍCH CHỦ ĐỘNG ĐỘNG CƠ RUNG ẨM	CÔNG TY NHIE: ĐIỆN ĐỘNG THIẾT-KẾ PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
	Số. Lg	K.Lương	Tỉ lệ
	01		1.2
VL: Thép C45	Số hiệu bản vẽ		
	MK-LBTD-01-07		

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		



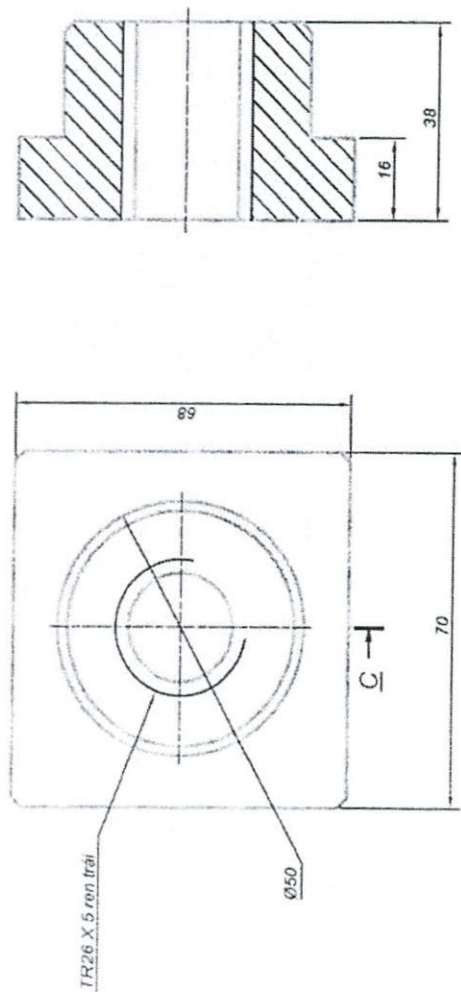
1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng cho mẫu: 1000 2163 1.2007-01

Hệ thống lọc bụi tĩnh điện			
MẬT BÍCH BỊ ĐỘNG		CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỘNG THIẾT-TRUY	
ĐỘNG CƠ RUNG ẨM		PHÒNG KỸ THUẬT-AN TUYÊN	
Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
01		12	
VL: Thép C45		Số hiệu bản vẽ	
P.GĐ V.Phú Cường		MK-LBTD-01-08	



C-C

Đai ốc



YẾU CẦU KỸ THUẬT

1. Dung sai các kích thước không ghi lấy theo TCVN $\pm IT14$
2. Chỉ tiết sau khi gia công không được vênh vắn
3. Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công

HỆ THỐNG HÓA

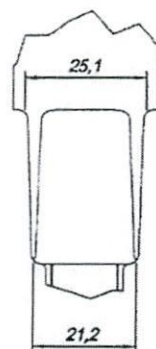
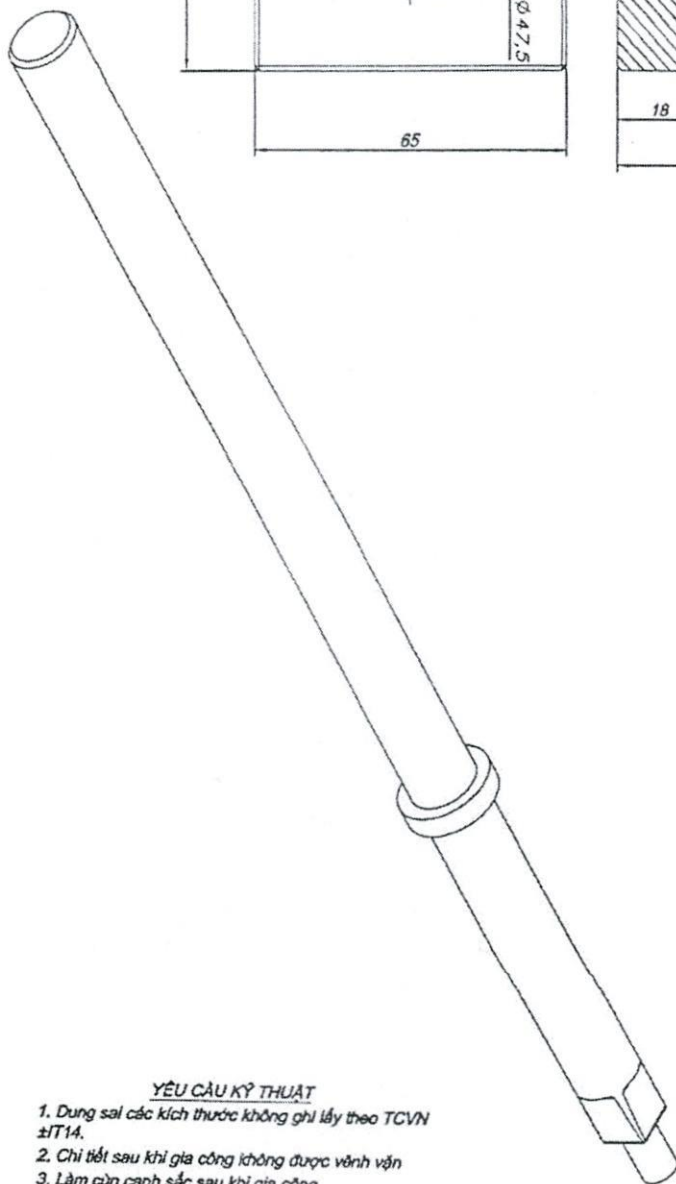
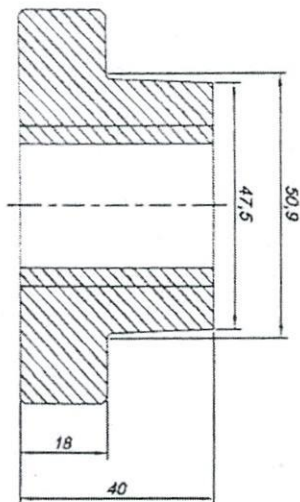
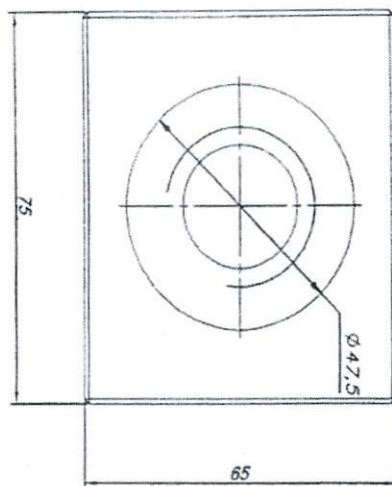
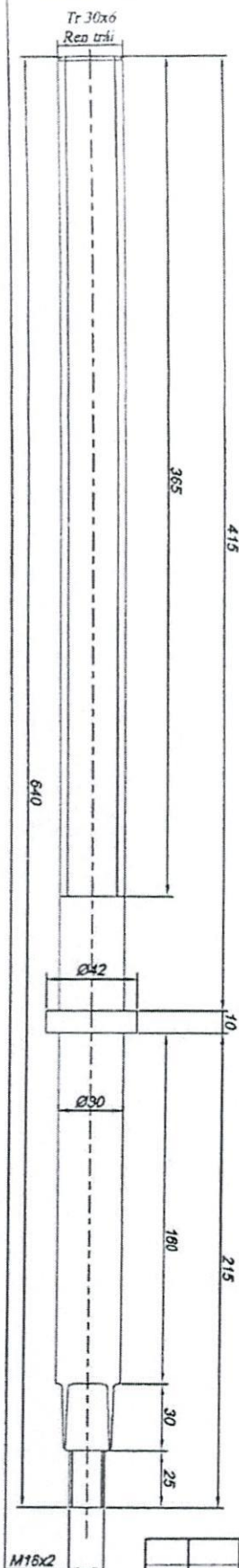
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN		
Số lượng	Kh.lượng	Tỉ lệ
01	kg	

TY VAN DN 250

VẬT LIỆU: THÉP SUS 304

Số hiệu bản vẽ:
MK-H-02-01

Họ Tên	Họ Tên	Chữ Ký	Ngày
Thiết kế	Đ. V. Vũ		
Vẽ	Bùi Q Hùng		
TP.KTAT	Ng. Văn Kỳ		



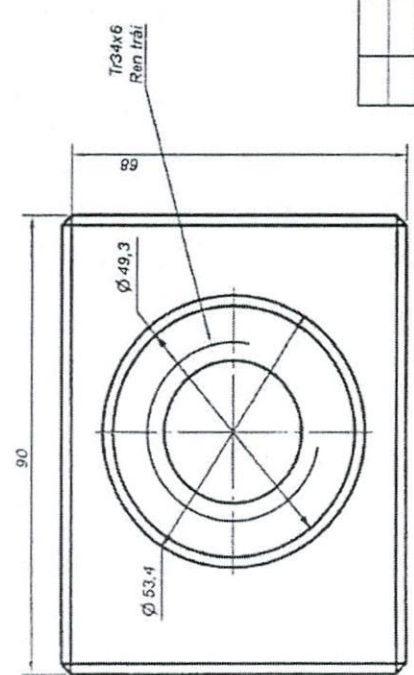
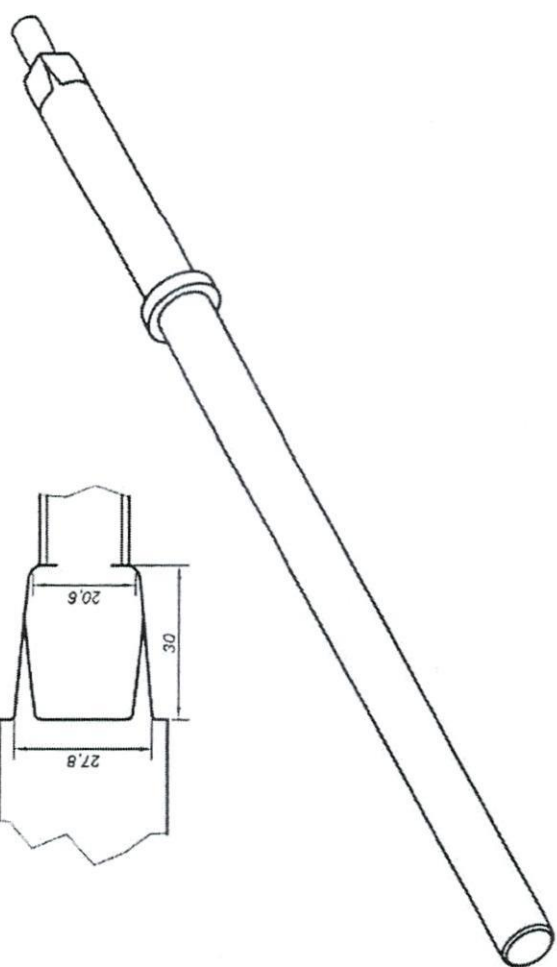
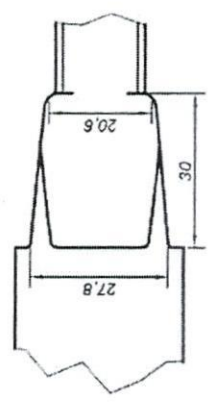
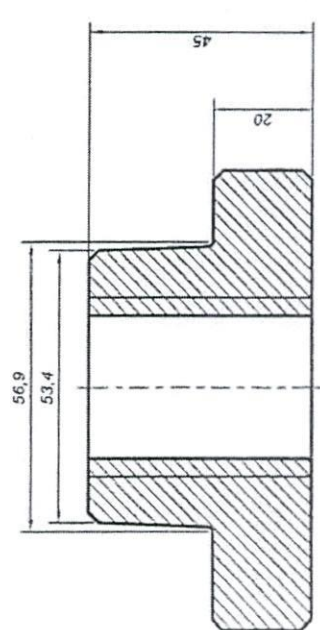
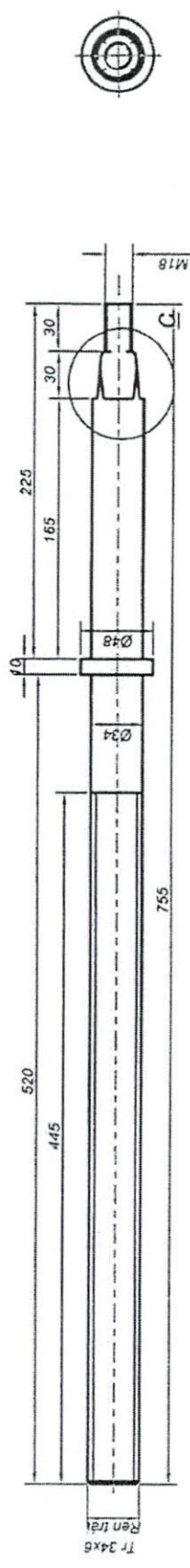
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Dung sai các kích thước không ghi lấy theo TCVN $\pm IT14$.
2. Chi tiết sau khi gia công không được vênh vện
3. Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công

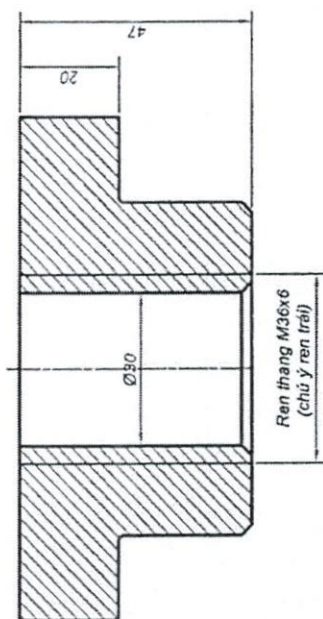
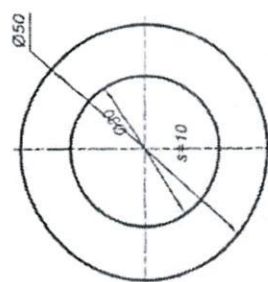
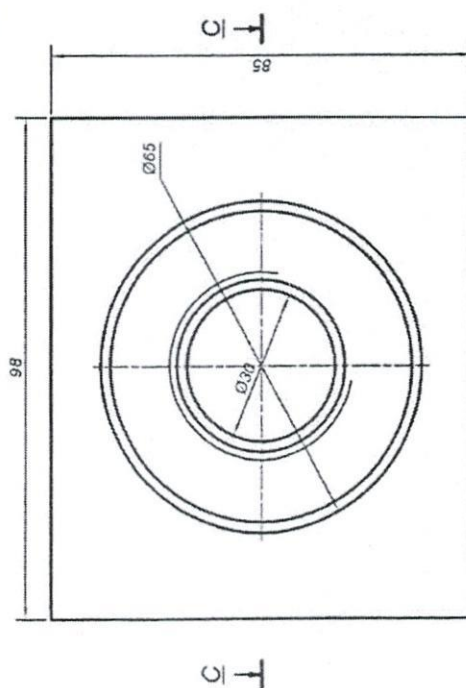
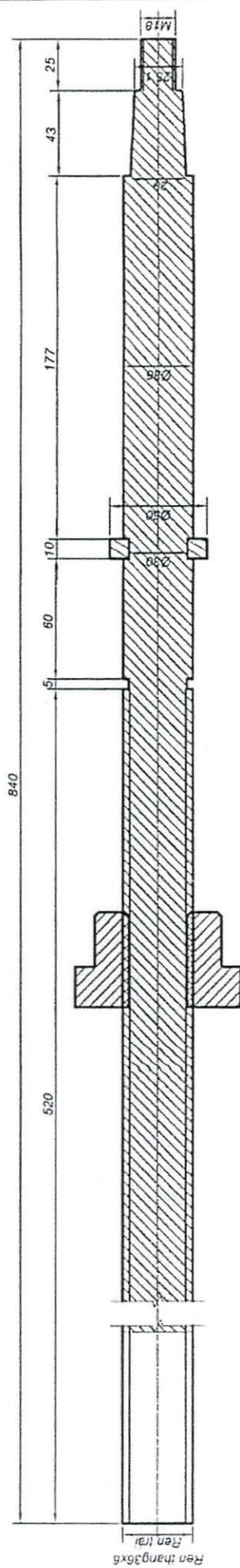
M16x2

HỆ THỐNG HÓA

HỆ THỐNG HÓA				CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU PHÒNG KỸ THUẬT- AN TOÀN		
Họ Tên	Họ Tên	Chữ Ký	Ngày	TY VAN DN 300		
Thiết kế	...					
Vẽ	Đ.V. Vũ			VẬT LIỆU: THÉP SUS 304		
P.TP.KTAT	Bùi Q Hùng					
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ			Số hiệu bản vẽ: MK-H-02-02		



HỆ THỐNG HÓA									
TY VAN DN 350					CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU PHÒNG KỸ THUẬT- AN TOÀN				
					Số lượng		Kh.lượng		Tỉ lệ
					01		kg		
VẬT LIỆU: THÉP SUS 304					Số hiệu bản vẽ: MK-H-02-03				

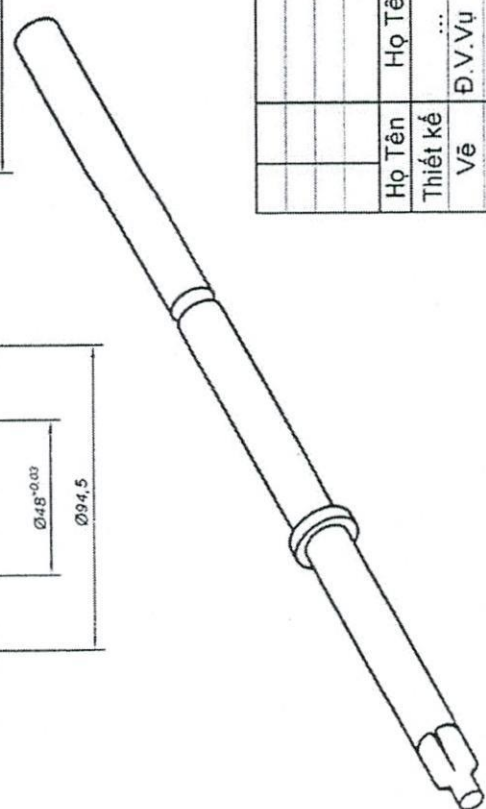
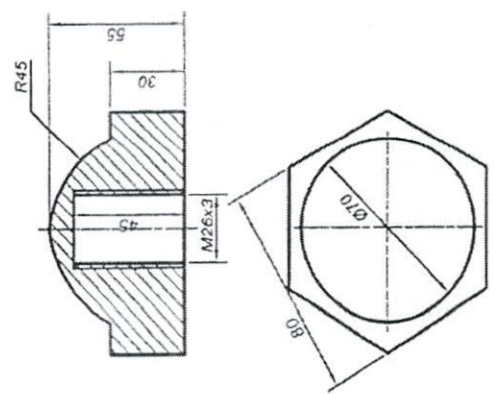
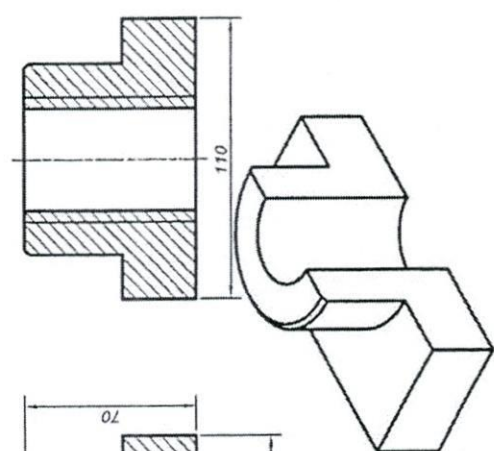
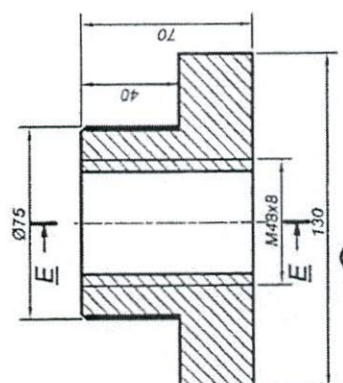
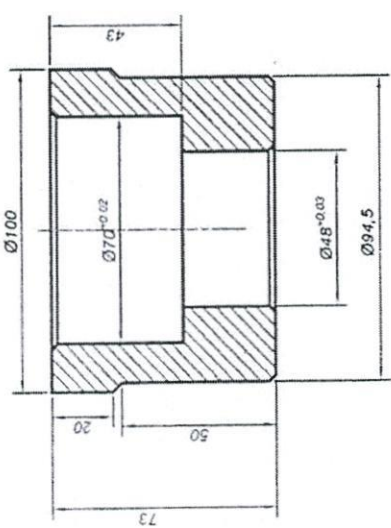
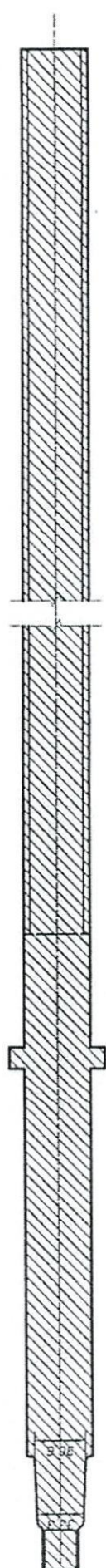
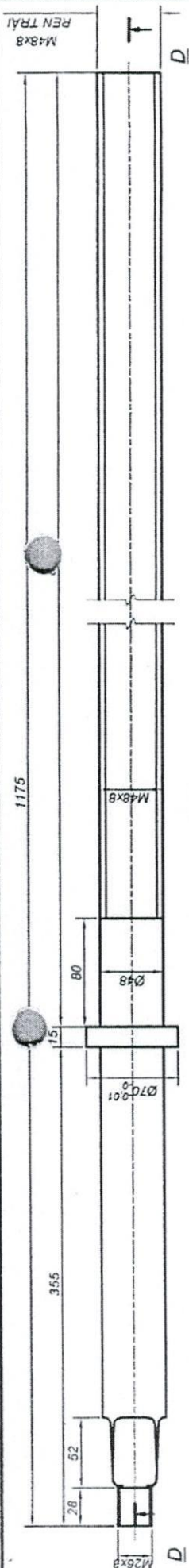


YẾU CẦU KỸ THUẬT

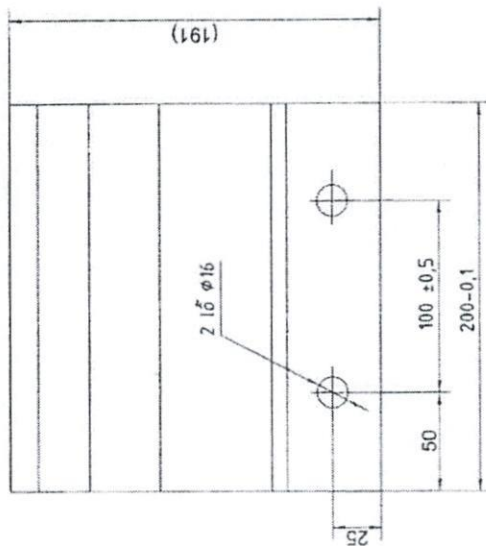
1. Dùng sai các kích thước không ghi lấy theo TCVN $\pm IT14$
2. Chỉ tiết sau khi gia công không được vĩnh viễn
3. Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công

HỆ THỐNG HÓA

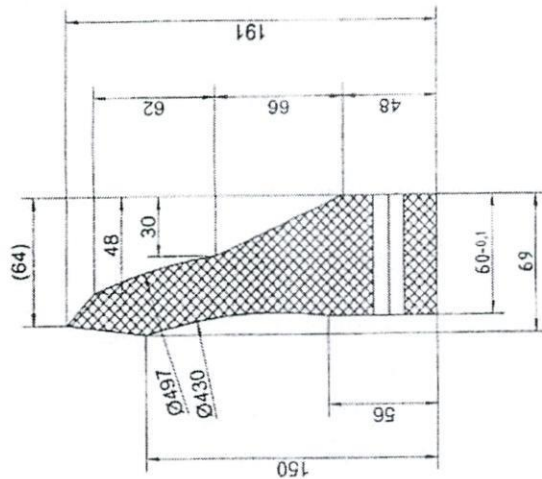
[illegible]

[illegible]

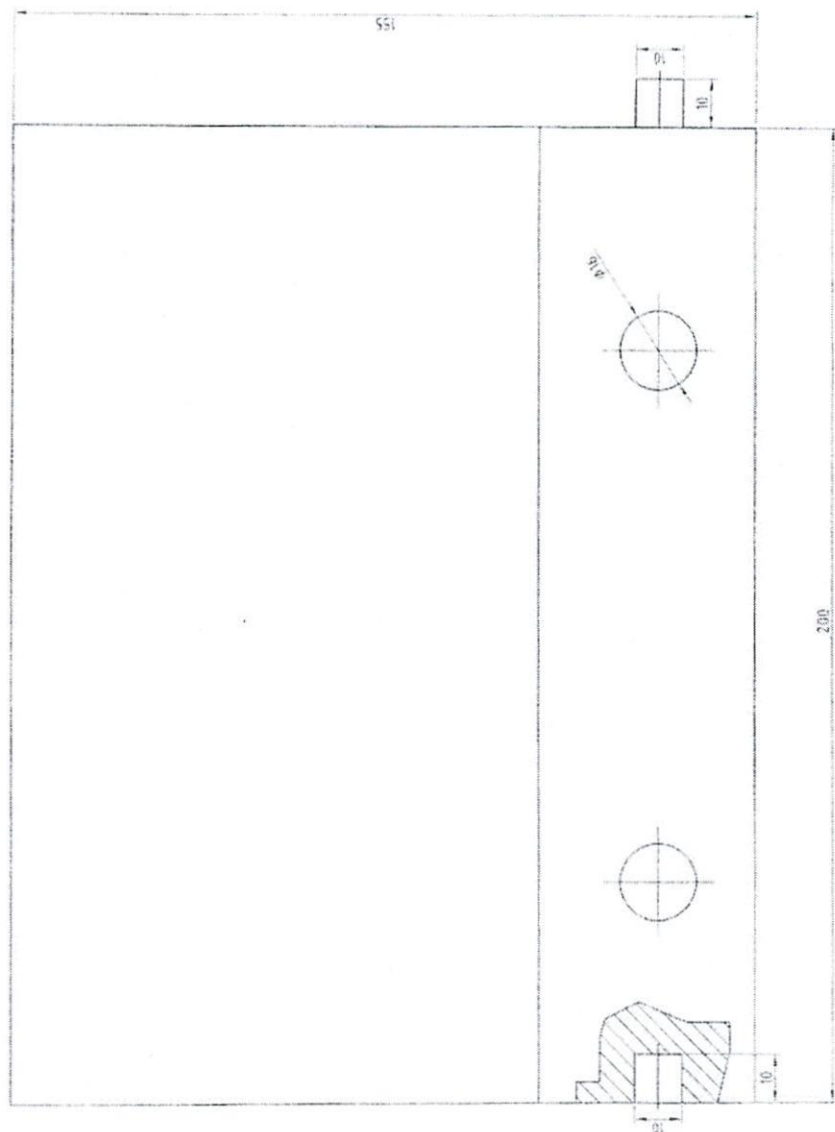
A-A



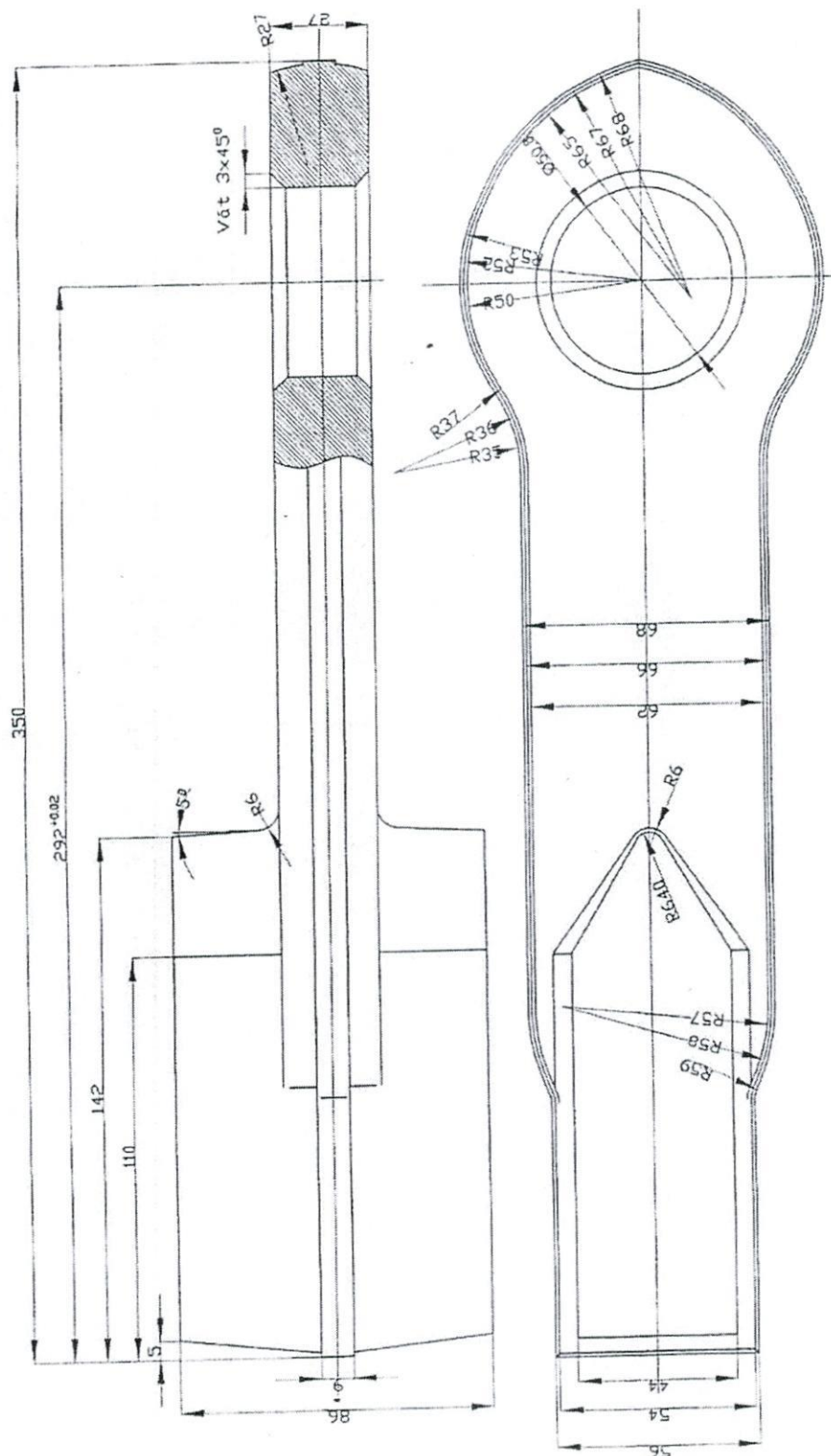
A-A



Hệ thống: Băng tải			
CÔNG TY NHẬT ĐIỆN CÔNG NGHIỆP PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. V.H. Long		
TP. KI. T. T.	Ng. Đ. Hậu		
P. G. Đ.	V.P. Cường		
Tấm làm sạch băng tải		VL: Nhựa PA	
Số Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	V.2
Số hiệu bản vẽ		HW-NL - 82/01	



Hệ thống: Bảng tài									
Tấm làm sạch 200x155									
VL: Nhựa PA									
Số hiệu bản vẽ MK-NL - 20/01									
CÔNG TY NHỆT BIẾN ĐỒNG THỜI (TPV) PHÒNG KỸ THUẬT AM LƯU									
Số Lq		K. Lượng		T. Lq		T. Lq		T. Lq	
155		1,5kg		11		11		11	
TP KTAI		Ng. B. Hậu		Ng. B. Hậu		Ng. B. Hậu		Ng. B. Hậu	
P. GĐ		VP. Công		VP. Công		VP. Công		VP. Công	
Chức vụ		Họ và tên		Chữ ký		Ngày		Ngày	
Ng. vẽ		Ng. B. Trung		Ng. B. Trung		Ng. B. Trung		Ng. B. Trung	

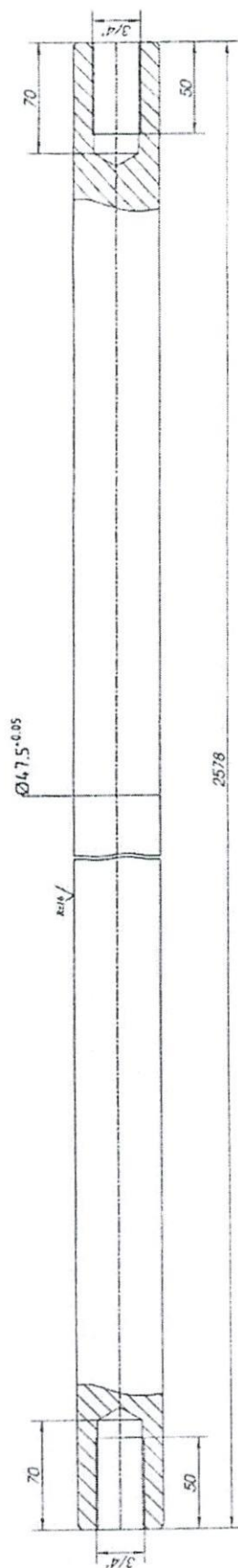


YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Trọng lượng mỗi quả búa là 7.3 kg ± 180g

Hệ thống: Máy nghiền than				CÔNG TY NHẬT DIỄN ĐỒNG TRƯỞNG - TRUY PHONG KỸ THUẬT - AN TOÀN			
Chức vụ		Họ và tên	Chữ ký	Ngày	BÚA NGHIỀN		
Ng. vẽ		Ng. Đ. Trung	<i>phong</i>				
TP. KTAT		Ng. Di. Hùng	<i>phong</i>		Số Lg	K. Lượng	Tỉ lệ
P. GB		V. P. Cường	<i>phong</i>		cái	7.3 kg	2.1
					Số hiệu bản vẽ:		
					PK-NL - 30/01		

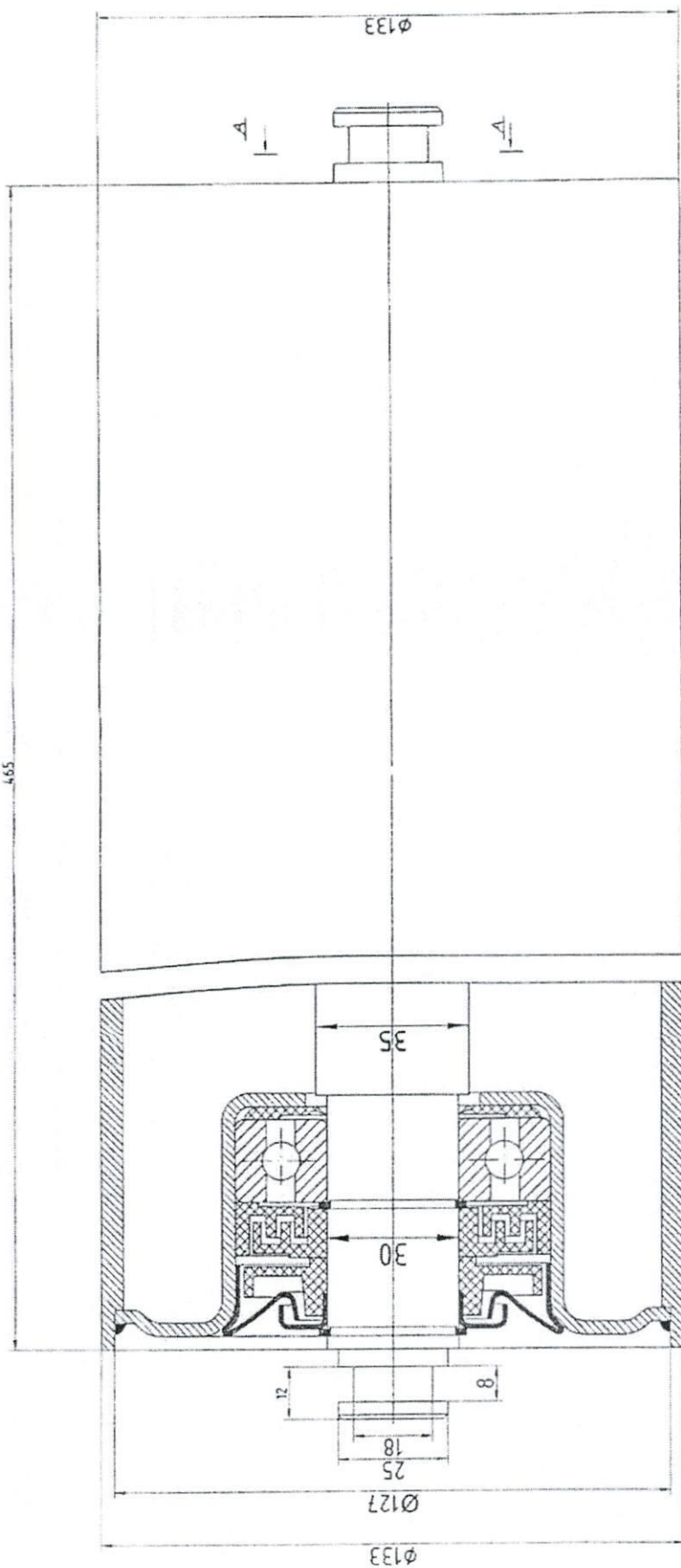
VL: Thép hợp kim C=2.31%-3.0%, Cr=24.05%-26%, Mo=0.32%-0.5%



Hệ thống: Máy nghiền than

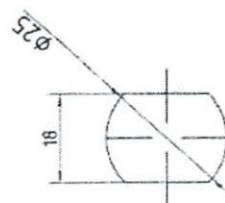
CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN

465



- Yêu cầu kỹ thuật
- Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 - Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

A-A



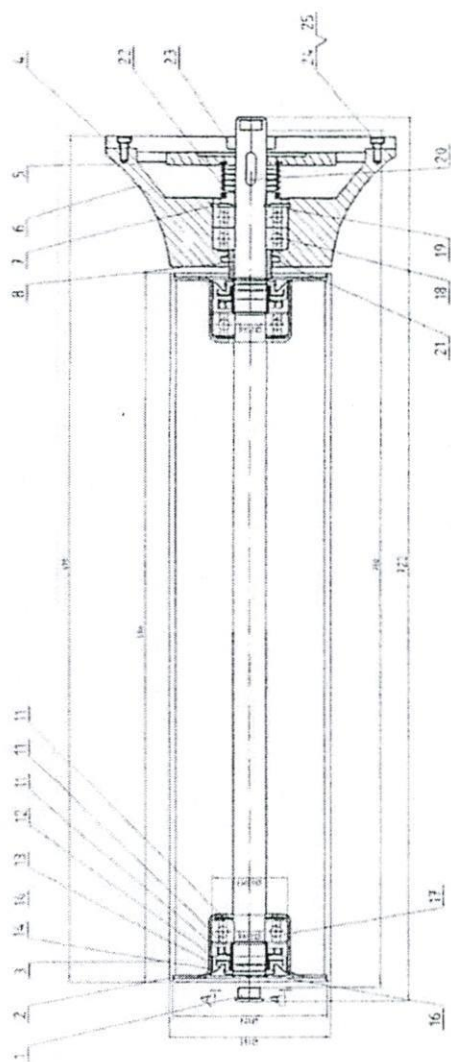
Hệ thống: Băng tải

Con lăn thép $\phi 133 \times 465$

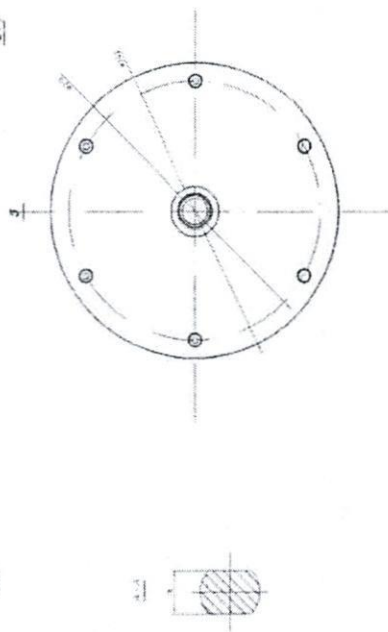
CÔNG TY NHỰT DIỆM DƯƠNG TRẦN - TNY		PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN	
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	1:2
	14,5kg		
P.GD	VP.Cường		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	<i>[Signature]</i>	
		<i>[Signature]</i>	

VL:

Số hiệu bản vẽ
MK-HL - 22/01

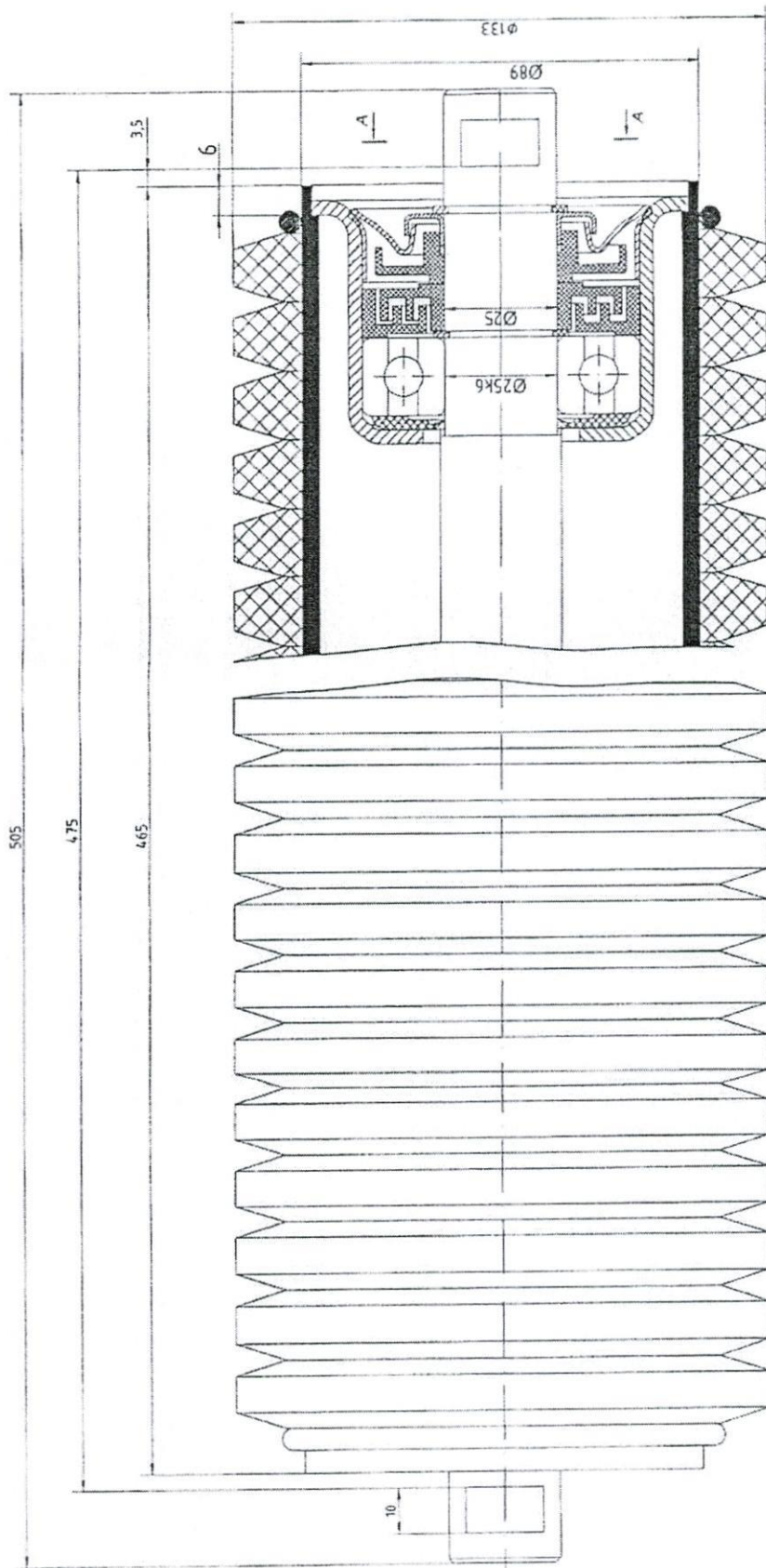


STT	Mô tả chi tiết	Số lượng	Đơn vị
1	Vật liệu chính: thép 133	1	Kilôgam
2	Phôi 133x133x1	1	Kilôgam
3	Là 10 x 10 x 1	1	Kilôgam
4	Bạc	1	Kilôgam
5	Đĩa đỡ	1	Kilôgam
6	Mặt bích	1	Kilôgam
7	Đĩa chắn	1	Kilôgam
8	Mặt chắn trong	1	Kilôgam
9	Bánh răng (in)	1	Kilôgam
10	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
11	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
12	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
13	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
14	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
15	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
16	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
17	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
18	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
19	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
20	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
21	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
22	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
23	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
24	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam
25	Mặt chắn ngoài	1	Kilôgam



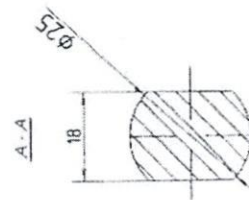
- Yêu cầu kỹ thuật
- Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 - Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

Hệ Thống: Bể Tải			
Con lăn thép định tâm $\phi 133 \times 580$			
VL:			
Chức vụ	Họ và Tên	Chức vụ	Ngày
Ng. vẽ	Ng. D. Trung	Ng. vẽ	Ng. vẽ
TP. K. T. A. I.	Ng. D. H. H.	TP. K. T. A. I.	TP. K. T. A. I.
P. G. D.	V. P. C. u. n. g.	P. G. D.	V. P. C. u. n. g.
Số hiệu bản vẽ		Số hiệu bản vẽ	
PK. NL - 01/01		PK. NL - 01/01	



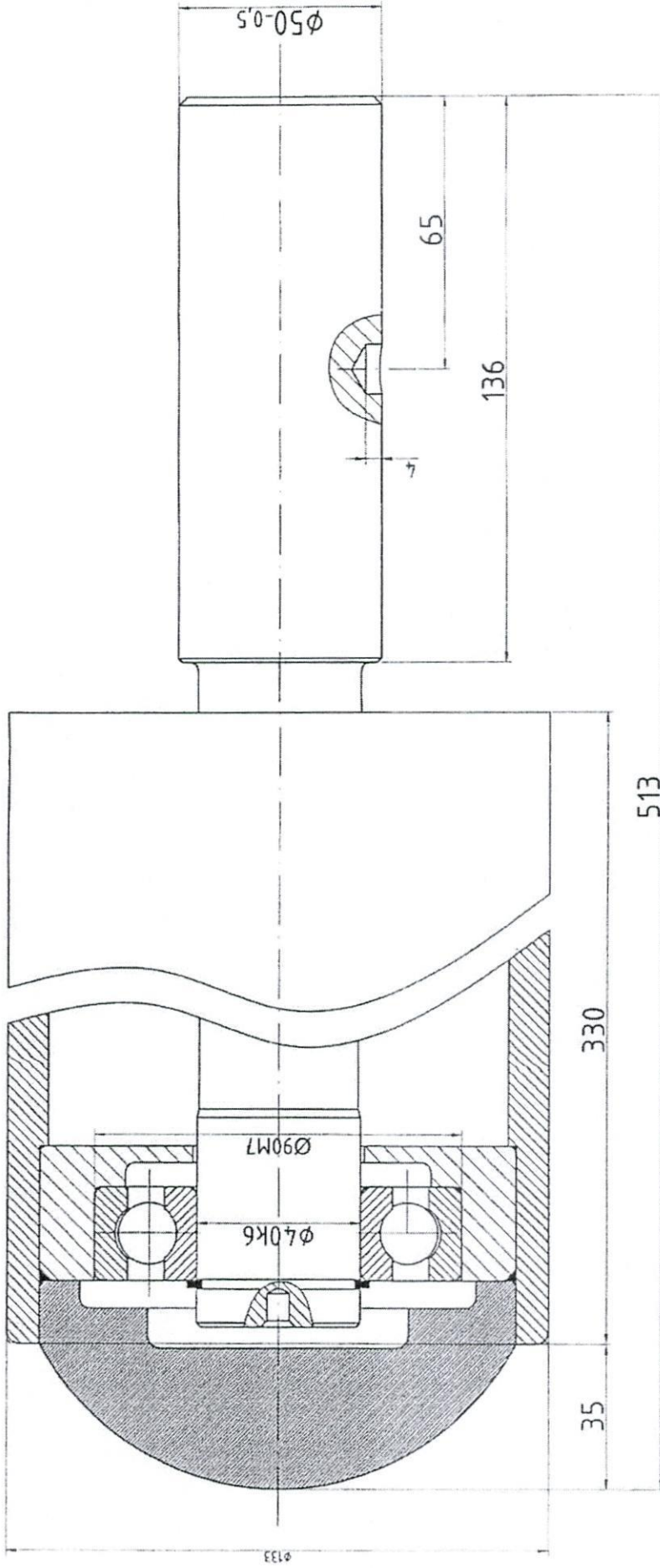
Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay



Hệ thống: Băng tải

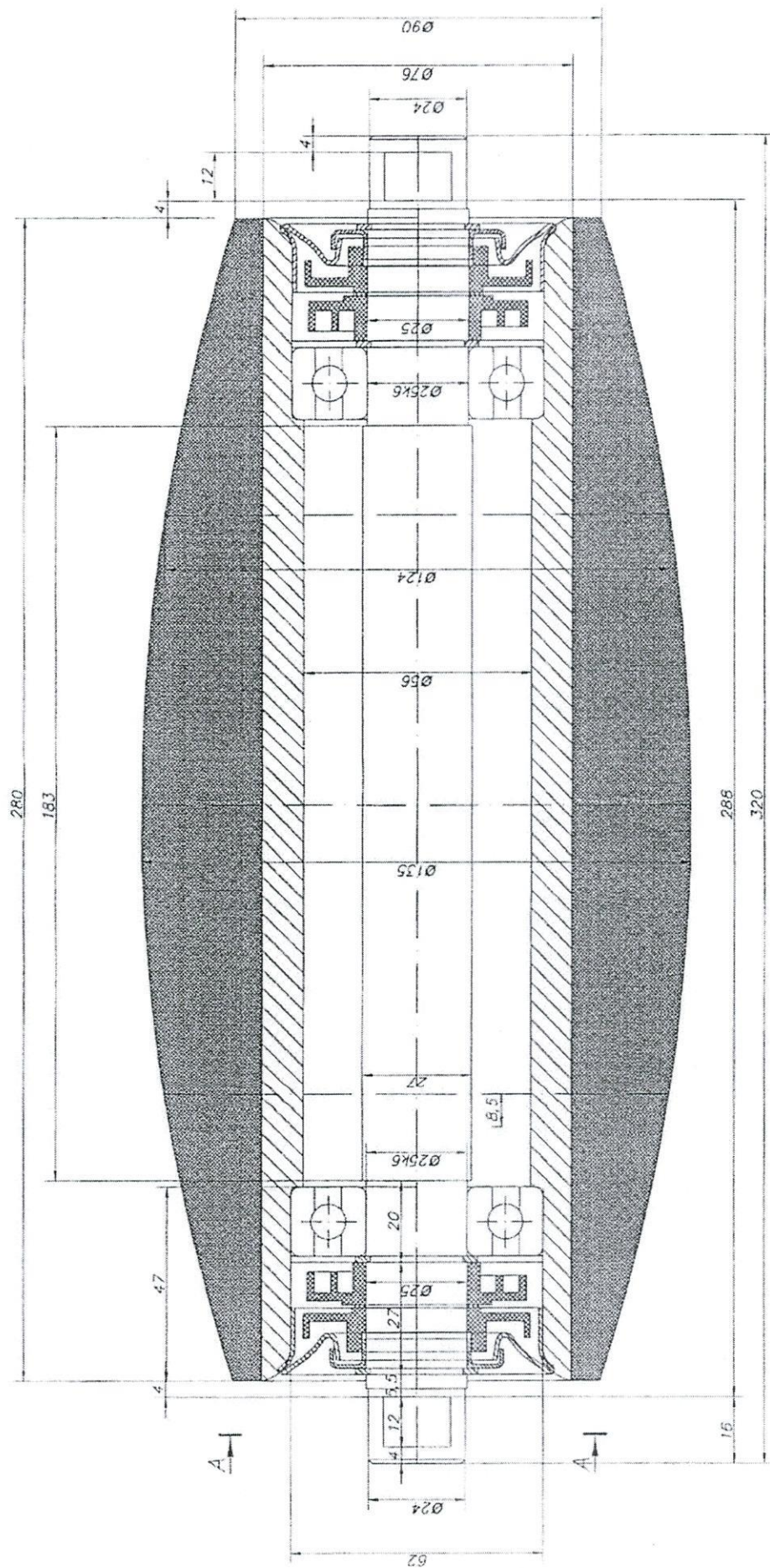
CÔNG TY NHẬT DIỆM ĐỒNG TRIỀU-TPV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TÒAN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hữu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>	
Con lăn cao su giảm chấn $\phi 133 \times 465$			Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 23/01
VL:			Số Lượng 14.5kg
			Tỉ lệ 1:2



Yêu cầu kỹ thuật

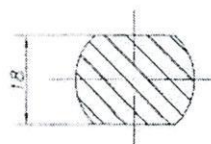
- Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
- Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
- Trục thép C45, vỏ thép C20

Hệ thống: Băng tải			
Con lăn thép cuộn đóng mở băng $\phi 133 \times 330$	Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 13/01		
VL:			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. V.H. Long		
TP. KTAT	Ng. Đ. Hậu		
P. GD	V.P. Cường		



Yêu cầu kỹ thuật

1. Con lăn khi lắp xong phải quay tròn nhẹ nhàng được bằng tay
2. Trục thép C45, vỏ cao su đúc

$$\underline{A - A}$$


Hệ thống: Bảng tài

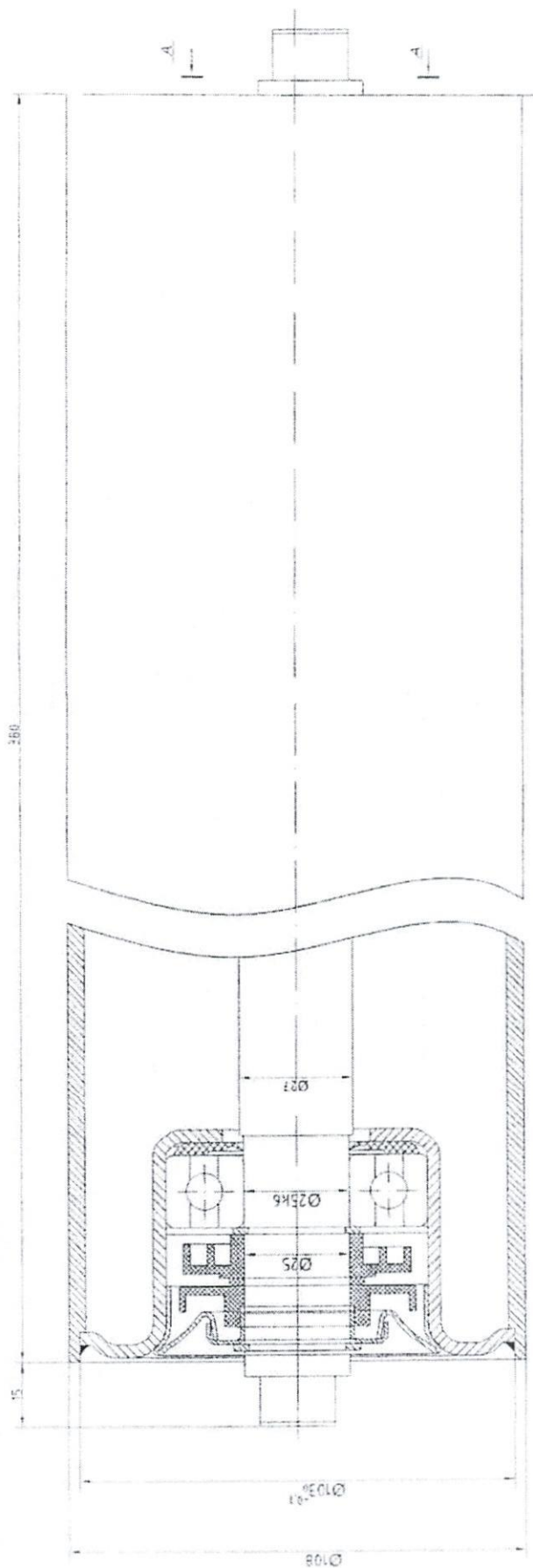
Con lăn cao su tang
trống $\phi 80 \times 280$

VL:

[illegible]

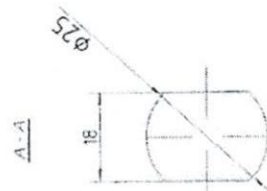
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG THẮP-TNV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ
	6kg	1:1

Số hiệu bản vẽ:
MK-NL - 84/01



Yêu cầu kỹ thuật

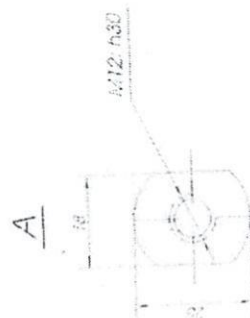
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

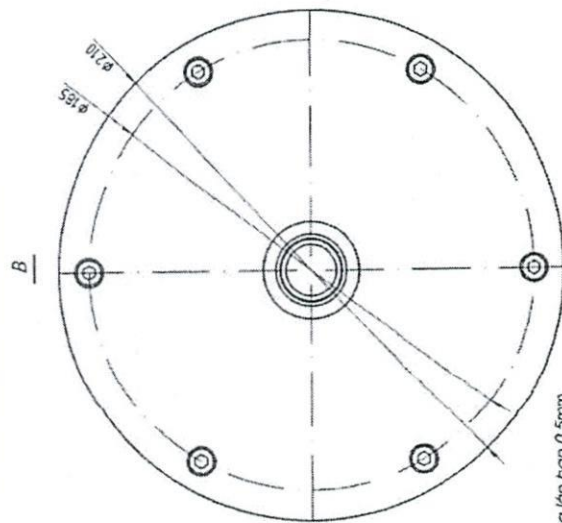
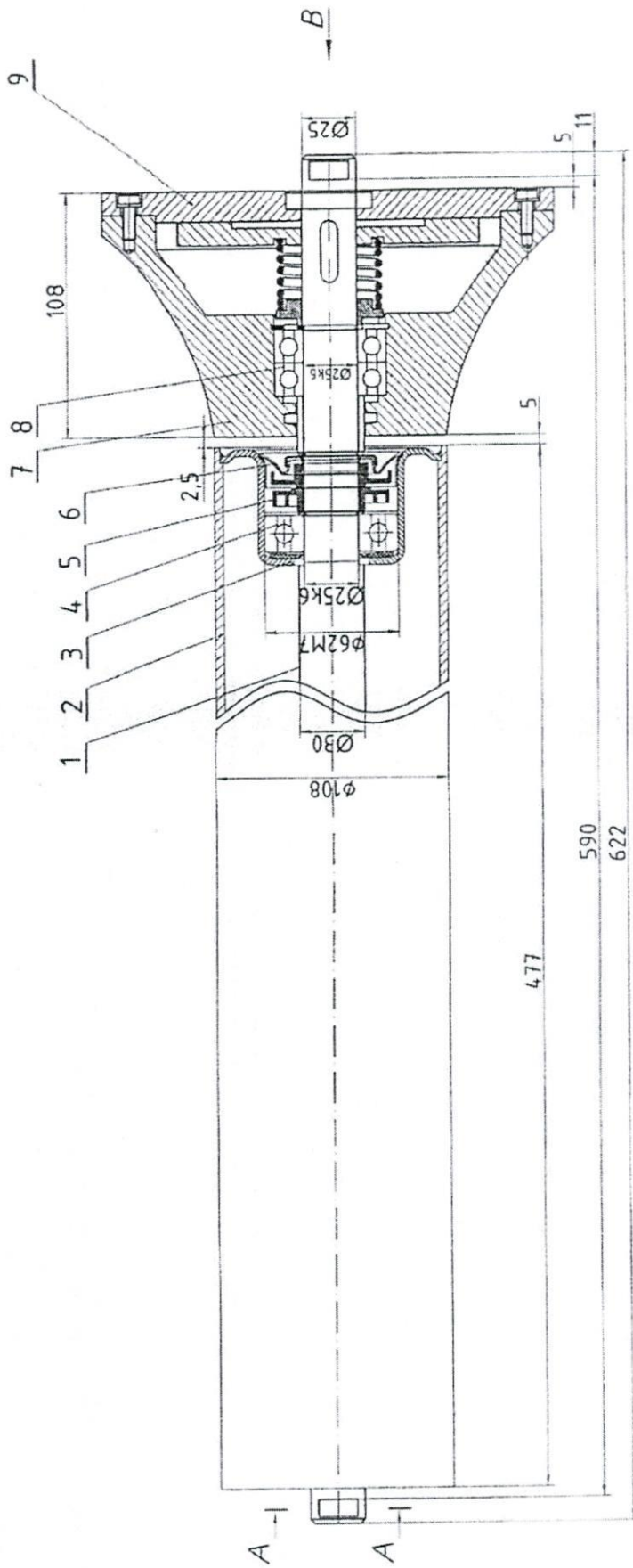


Hệ thống: Băng tải									
Con lăn thép $\phi 108 \times 380$		Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY THIẾT KẾ & SẢN XUẤT THIẾT BỊ - KỸ THUẬT KỸ THUẬT - ANH DẠO			
		Nội vụ	Nội Bộ Trưng	Đức		Số LG	K.Lượng	Tỉ lệ	
		TP KTAI	Nội Bộ Trưng	Đức		8/5/2023	1/2		
VL:		P.GD	V.P.Cường	Cường		Số phiếu bản vẽ			
						MK-NL : 04/01			

Yêu cầu kỹ thuật

- Yêu cầu kỹ thuật
1. Độ dốc của bề mặt ở 10% so với đường trục đường lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay tròn nhẹ nhàng được đồng ray
3. Bao gồm 2 buồng M1x30 & S

[illegible]



STT	Ký hiệu	Tên gọi	Đơn vị	Định mức
1	CLĐT.D108x590.00.00.001	Trục	01	5kg
2	CLĐT.D108x590.00.00.002	Vỏ con lăn	01	
3	CLĐT.D108x590.00.00.003	Cốc ổ	02	
4	Ng 6305	Ổ lăn	02	
5	CLĐT.D108x590.00.00.004	Cum chắn mỡ	02	
6	CLĐT.D108x590.00.00.005	Cum nắp bảo vệ	02	
7	CLĐT.D108x590.00.00.003	Bánh chặn lái	01	
8	Ng 6305	Ổ lăn	02	
9	CLĐT.D108x590.00.00.005	Đĩa chắn	01	

Hệ thống: Bảng tải

Con lăn thép định tâm
 $\phi 108 \times 590$

VL:

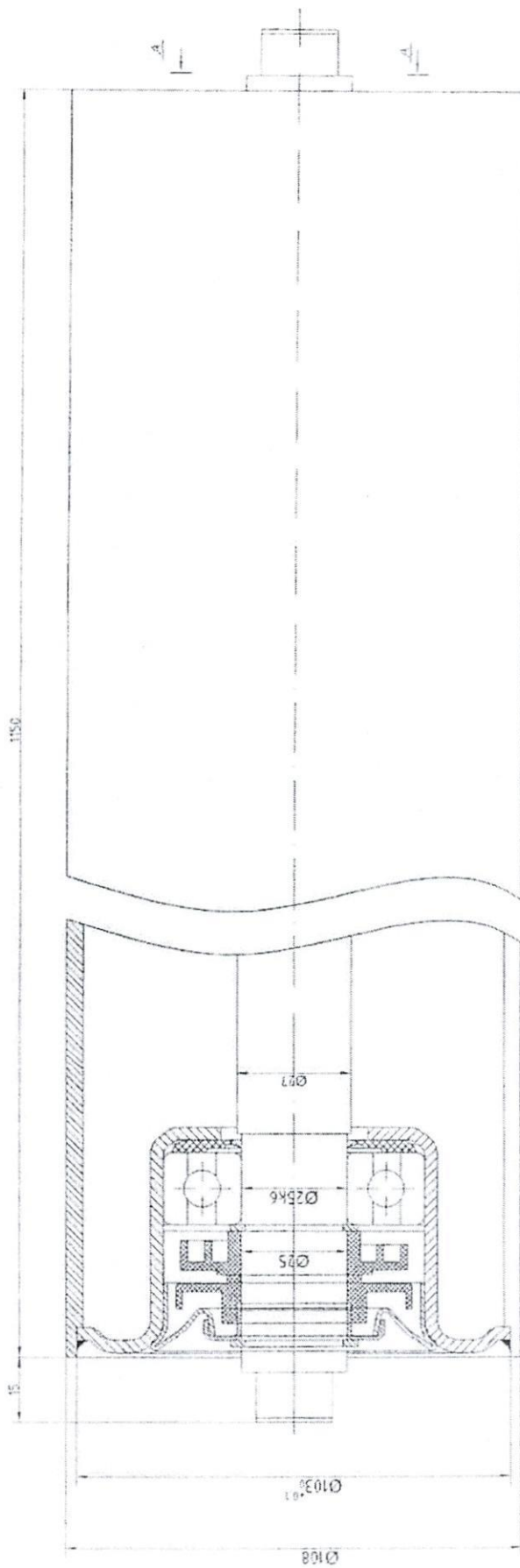
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Độ dày của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục chung không lớn hơn 0.5mm.
- Con lăn khi lắp xong phải quay tròn được nhẹ nhàng bằng tay.

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. Đ. Trung	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAT	Ng. D. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GĐ	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>	

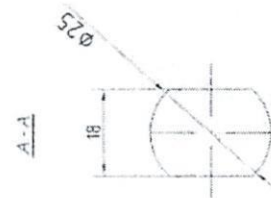
CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỘNG TIÊU-TAY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		Số. Lg	K. Lương	Tỉ lệ
			30.2kg	1:2

Số hiệu bản vẽ MK-NL - 24/01	
---------------------------------	--

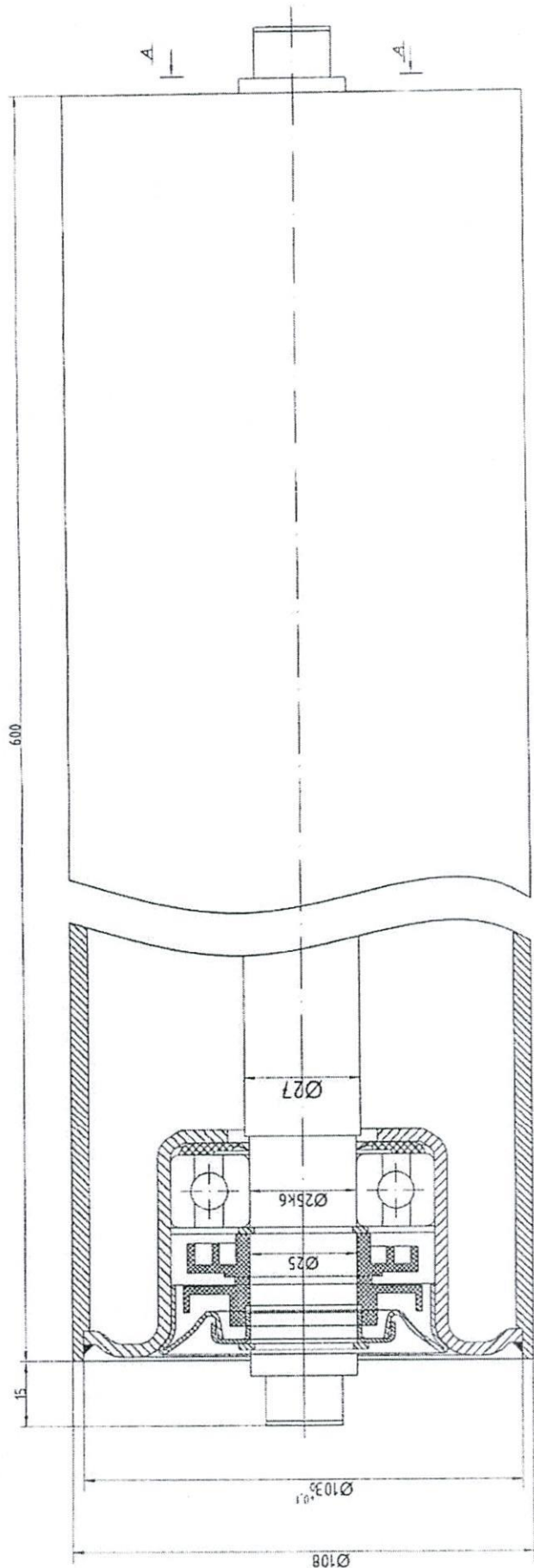


Yêu cầu kỹ thuật

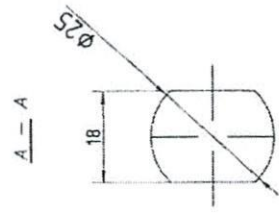
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khu lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay



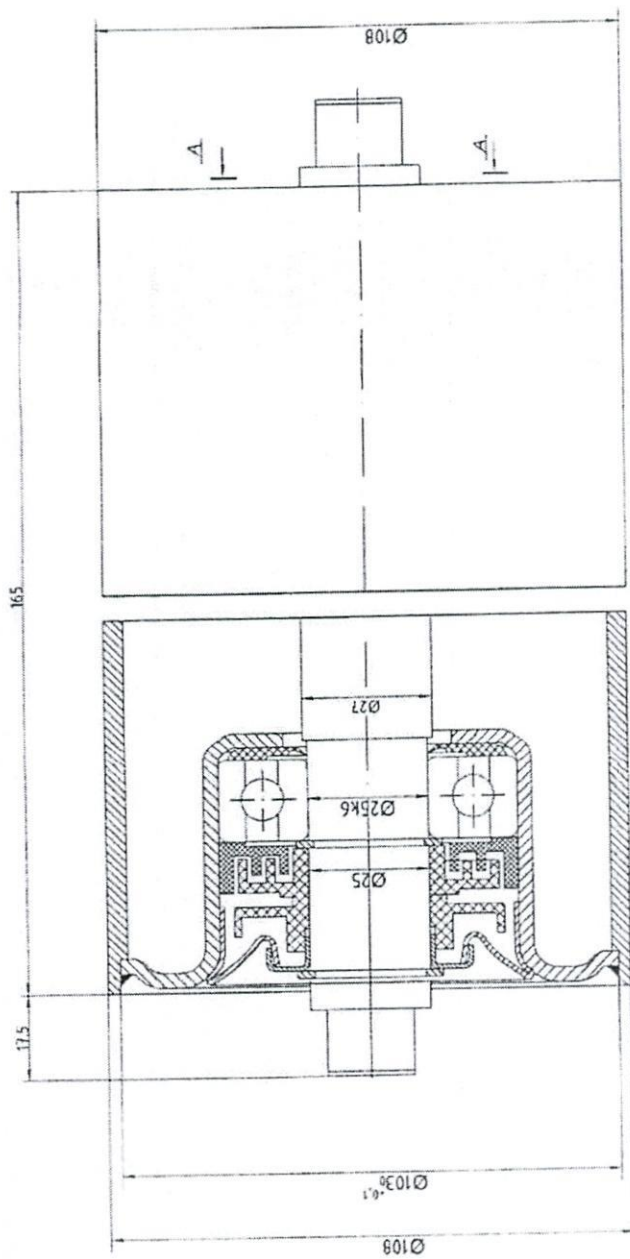
Hệ thống: Băng tải									
Con lăn thép $\phi 108 \times 1150$		CHẾ TẠO THIẾT BỊ ĐIỆN ĐỘNG ĐIỀU KHIỂN PHÒNG KỸ THUẬT - AN HÒA Số Lỵ K Lượng Tỉ Lệ 20kg 1:2							
VL:		Số hiệu bản vẽ MX_NL - 03/01							
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày						
Ng. vẽ	Ng. Đ. Trùng	<i>[Signature]</i>							
T.P. K. T. A. I.	Ng. Đ. Hậu	<i>[Signature]</i>							
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>							



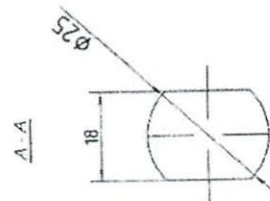
- Yêu cầu kỹ thuật
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
 3. Trục thép C45, vỏ thép C40



Hệ thống: Băng tải			
Con lăn thép $\phi 108 \times 540$			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. V.H.Long	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng. Đ.Hầu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>	
Số hiệu bản vẽ:			VL:
MK-NL - 81/01			

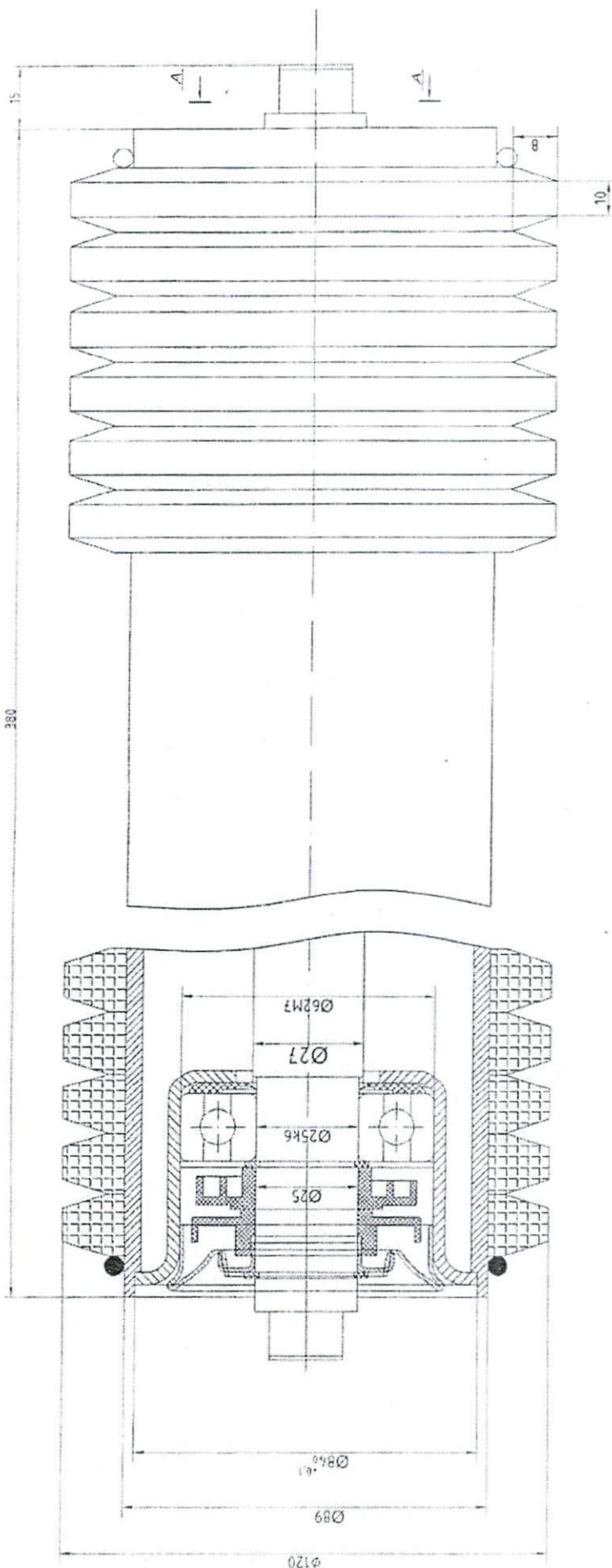


- Yêu cầu kỹ thuật
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay



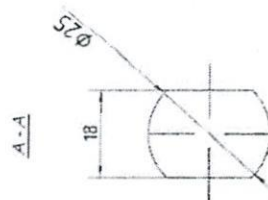
Hệ thống: Băng tải			
Con lăn thép $\phi 108 \times 165$	CỘNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỘNG THIÊN-TRUY		
VL:	Số LG	K.Lượng	Tỉ lệ
		5,25kg	1/2
	Số hiệu bản vẽ		
	HK-NL - 08/01		

380



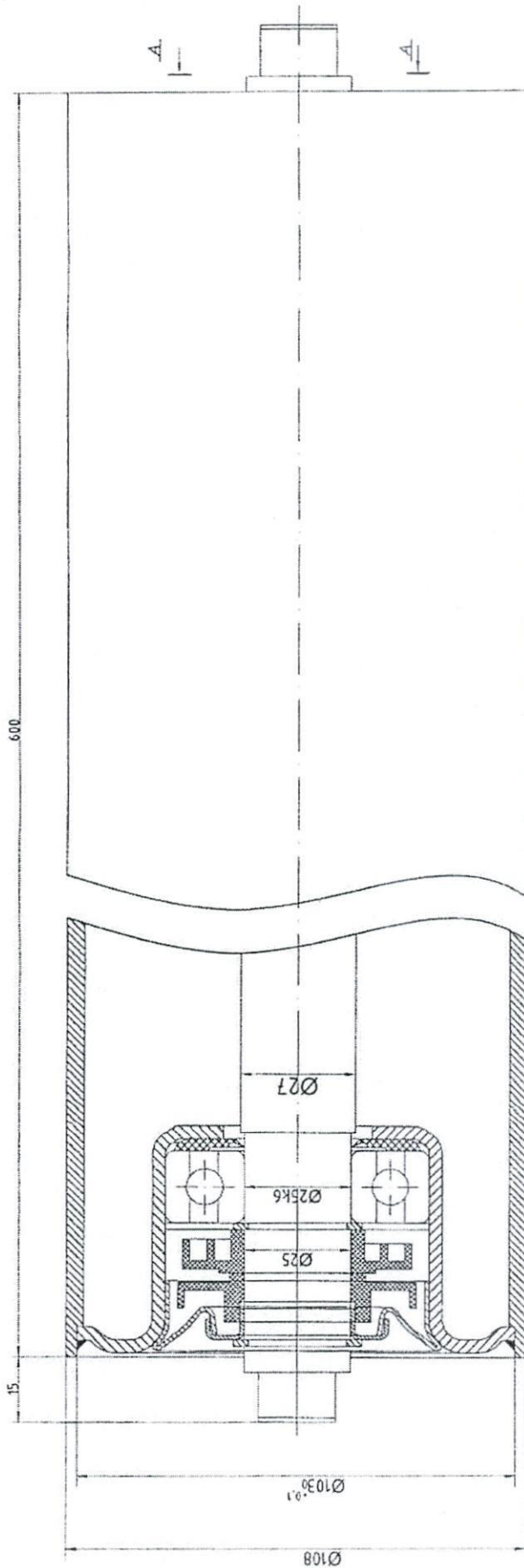
Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 89$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lặn khi lắp xong phải quay tròn nhẹ nhàng được bằng tay

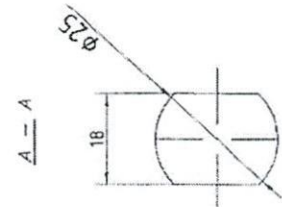


Hệ thống: Bảng tài

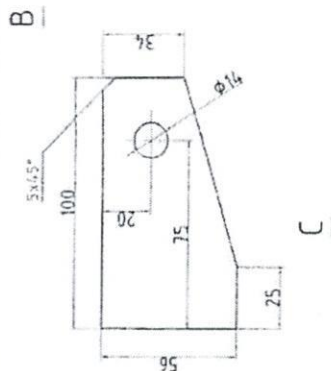
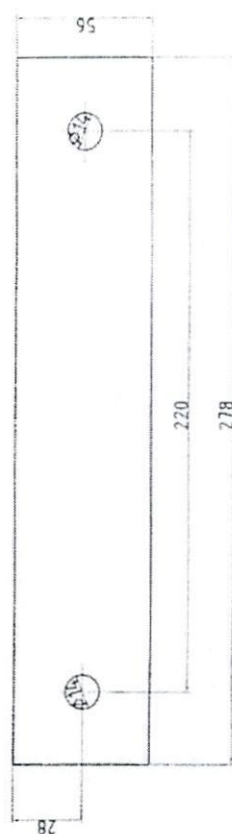
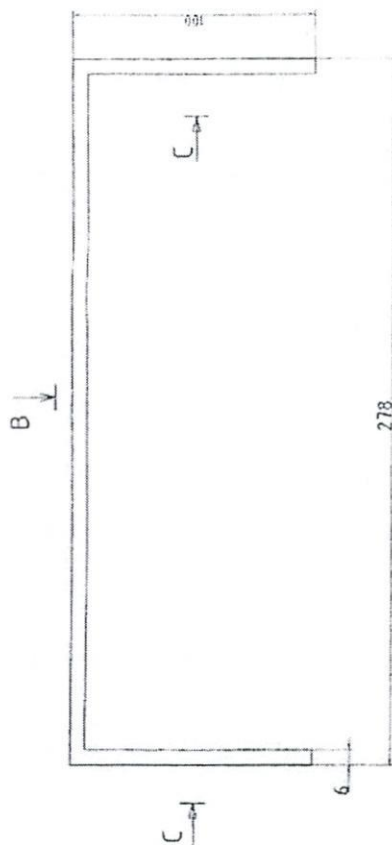
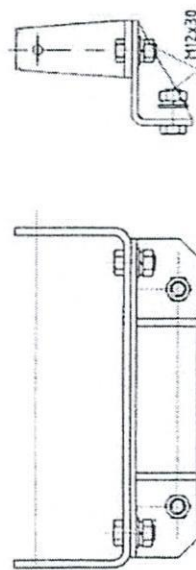
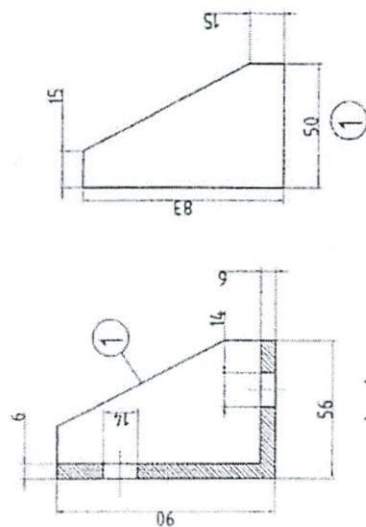
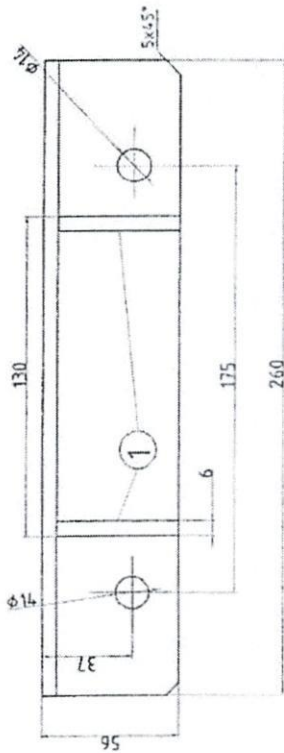
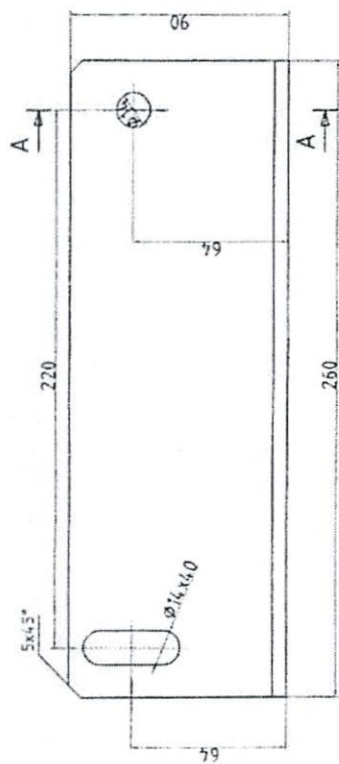
Con lặn cao su giảm chấn $\phi 120 \times 380$		CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU - VIỆT NAM	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. Đ. Trung	<i>[Signature]</i>	
TP. KT. AT	Ng. Đ. Hữu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>	
VL:		Số Lg	K. Lượng
		11	11
		Số hiệu bản vẽ	
		HK-NL - 11/01	



- Yêu cầu kỹ thuật
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
 3. Trục thép C45, vỏ thép C40



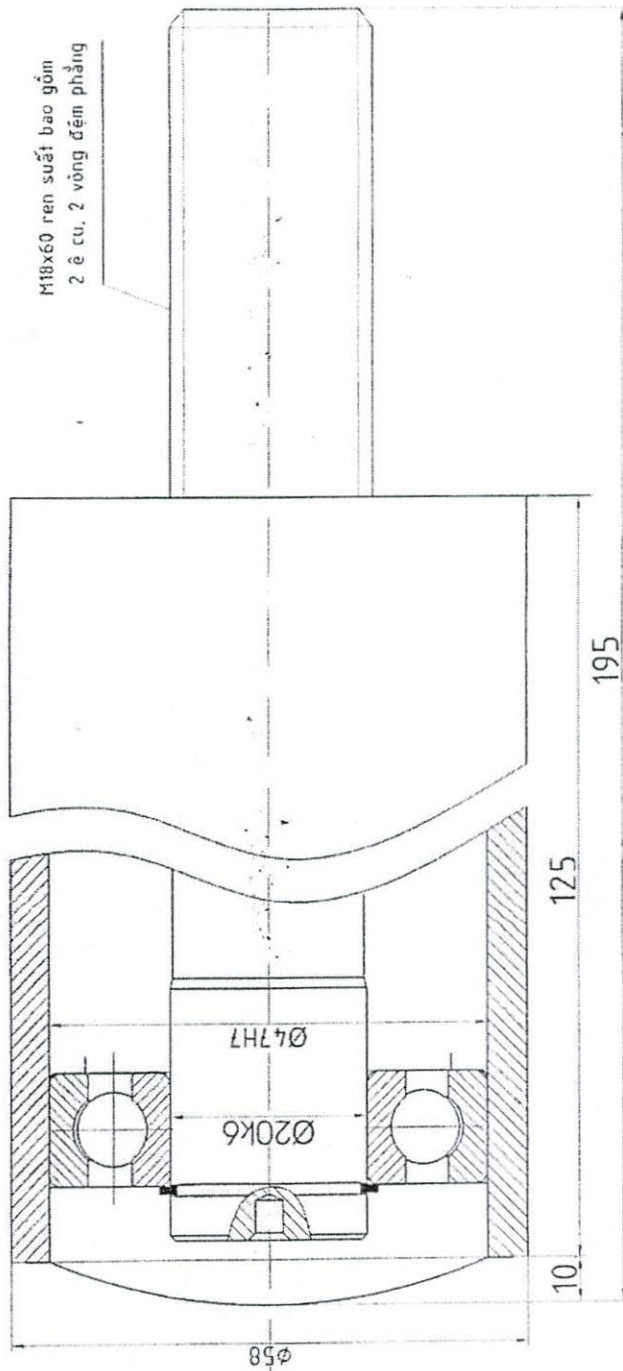
Hệ thống: Băng tải			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Hg. vẽ	Ng. V.H. Long		
TP. KIAT	Ng. Đ. Hậu		
P. GĐ	V.P. Cường		
Con lăn thép $\phi 108 \times 600$			
VL:			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AM TOÀN			
Số Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	1:2
Số hiệu bản vẽ MK-NL - 05/01			



- Yêu cầu kỹ thuật
1. Lằm cùn các cạnh sắc
 2. Bề mặt mạ kẽm nhúng nóng
 3. Dung sai kích thước chung theo TCVN 2263-12007-m

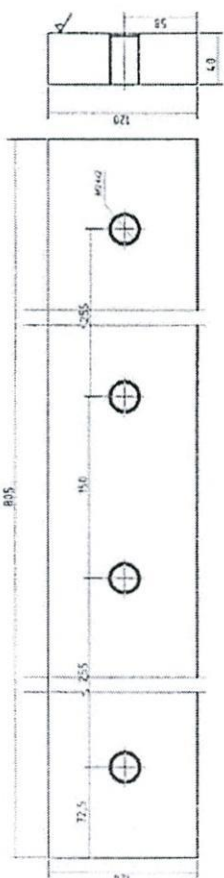
Hệ thống: Bể tải

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. v. TP. KTAT	Ng. Đ. Trung	<i>[Signature]</i>	
P. GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
VL: Thép CT3			
mạ kẽm nhúng nóng			
Giả đỡ con lăn $\phi 108 \times 255$			
Số	K. Lượng	T. 1	
T. g	3kg	2.1	
Số hiệu bản vẽ			
MK-NL - 42/01			

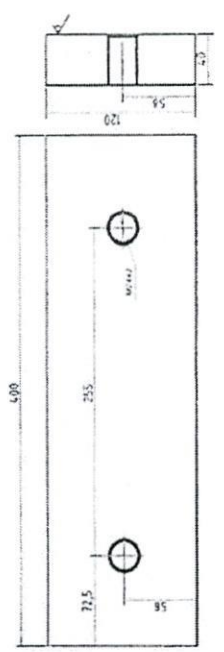


- Yêu cầu kỹ thuật
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 58$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 2. Con lăn lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
 3. Dung sai kích thước chung theo TCVN 2263-1:2007-m

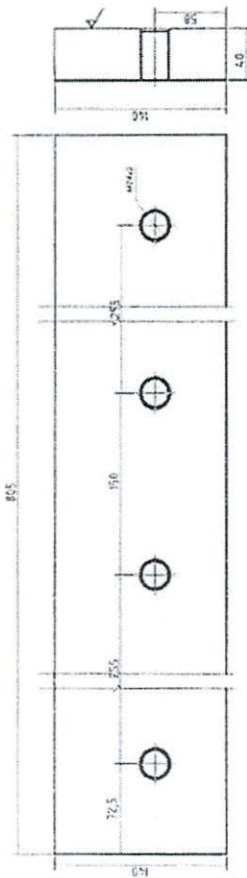
Hệ thống: Bảng tài			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. Đ. Trung	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAT	Ng. Đ. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
Con lăn thép chống lệch băng $\phi 58 \times 125$			
VL: Trục thép C45, vỏ thép C20			
CÔNG TY VIỆT BIỂN ĐẦU TƯ VÀ PHÒNG KỸ THUẬT-AN SƠN Số. Lg. K. Lương T. Lê Số. Hưu bản vẽ M.C.NL = 41/01			



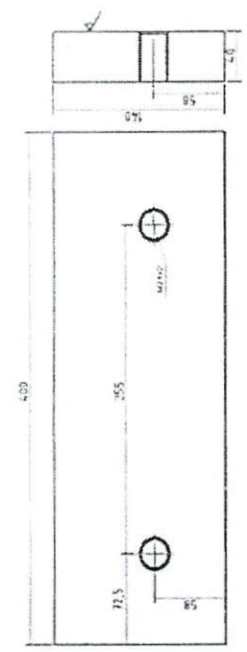
TẤM NGHẸN 805x120x40



TẤM NGHẸN 400x120x40



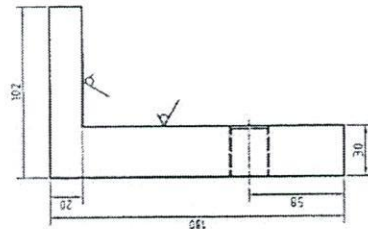
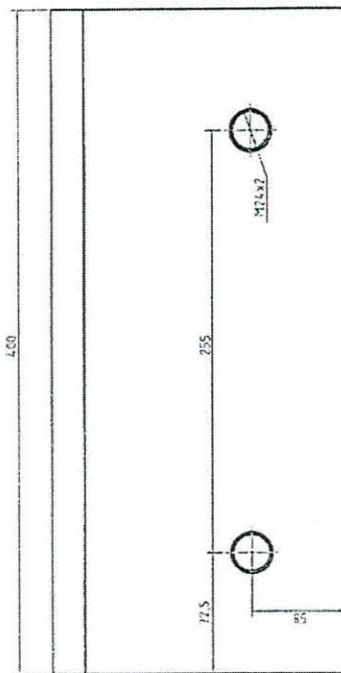
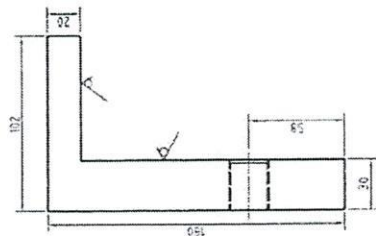
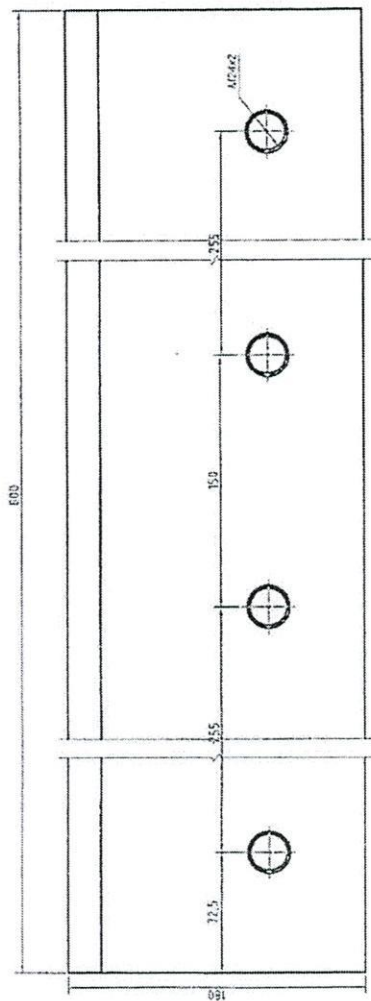
TẤM NGHẸN 805x150x40



TẤM NGHẸN 400x150x40

1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng tập dụng sai TCVN 2763-12037-m

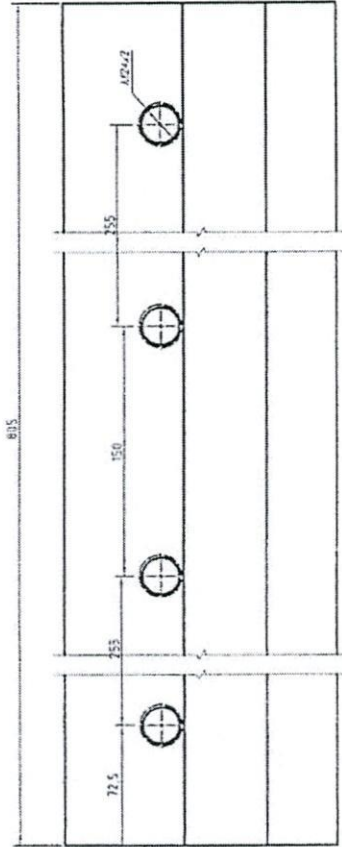
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



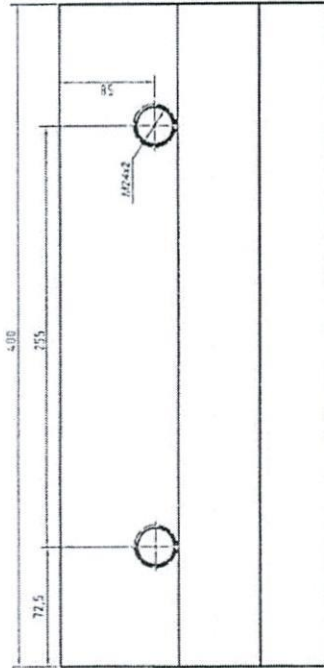
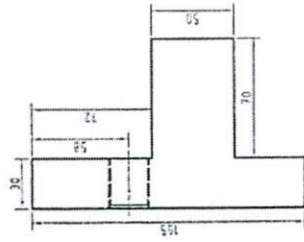
1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng tiêu chuẩn tại TCVN 2253-1:2003-m

Hệ thống xử lý đã với			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V Long		
TP.KTAT	Ng Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		
TẤM NGHIỆN CHỮ L			
Số Lq K.Lường Tỷ lệ 1:10			
Số hiệu bản vẽ MK-ĐV-06-07			

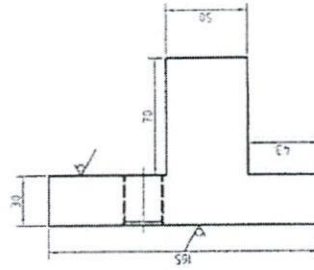
VL: Thép 65F



Tấm nghiêng chữ 1600x165x102



Tấm nghiêng chữ 1600x165x102



1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng: Cột dung sai TCVN 2763:1/2037-m

Hệ thống xử lý đã với			
TẤM NGHIÊN CHỮ T			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng Đức Hậu		
P.GD	V.Phù Cường		
Số hiệu bản vẽ			01
Số hiệu bản vẽ			1:10
VL: Thép 65F			MK-ĐV-06-08

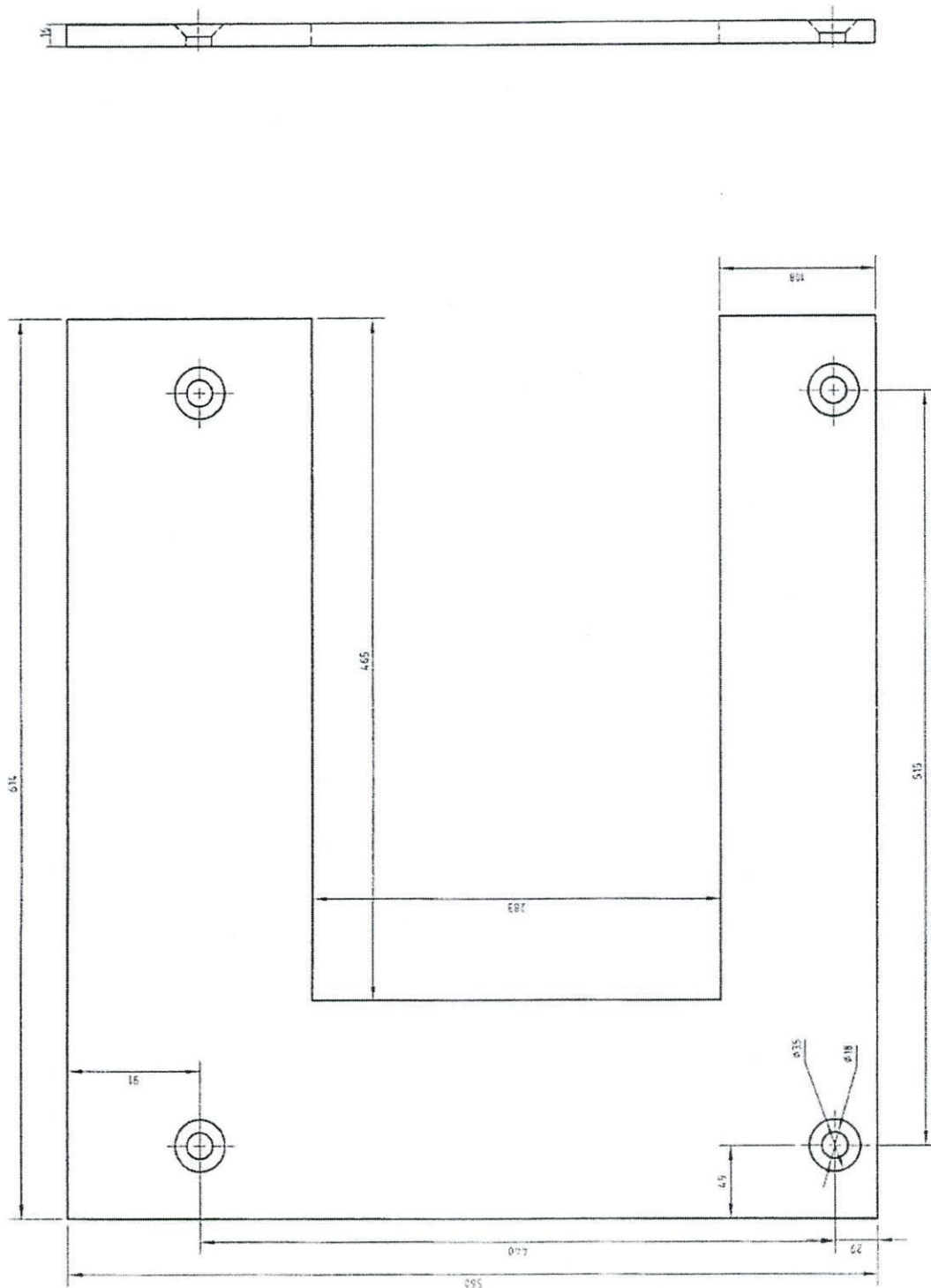
CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TAY
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN

Số. Lg K.Lượng Tỷ lệ

01 1:10

Số hiệu bản vẽ

MK-ĐV-06-08

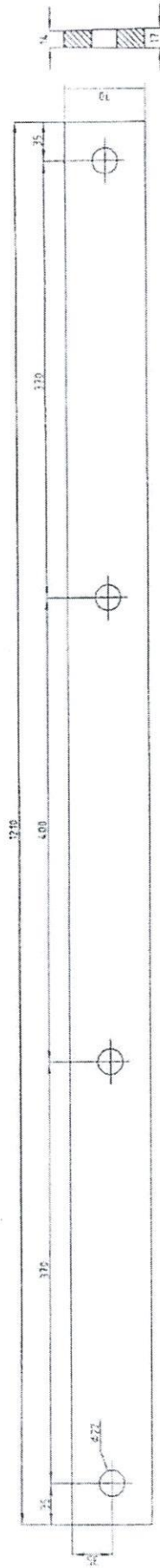


Hệ thống xử lý đã với

CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỘNG THIẾT-KẾ			
PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Số	Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
01			1:14
Số hiệu bản vẽ			
MK-ĐV-06-02			

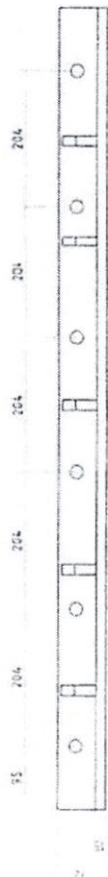
TẤM LỐT CHỮ U

VL Thép 65F



1. Định vị vẽ
2. Áp dụng các dung sai TCVN 2243-1:2003

Hệ thống xử lý đã với			
CÔNG TY NHẬT ĐỨC ĐỒNG TRIỀU-KY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	V.Phú Cường	<i>[Signature]</i>	
VL: Thép hardox 500			Số hiệu bản vẽ MK-DV-06-04
Số Lq			Tỉ lệ
01			1:14



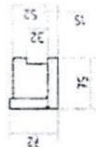
Thanh nẹp trên số 1



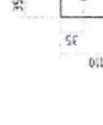
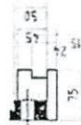
Thanh nẹp trên số 2



Thanh nẹp trên số 2



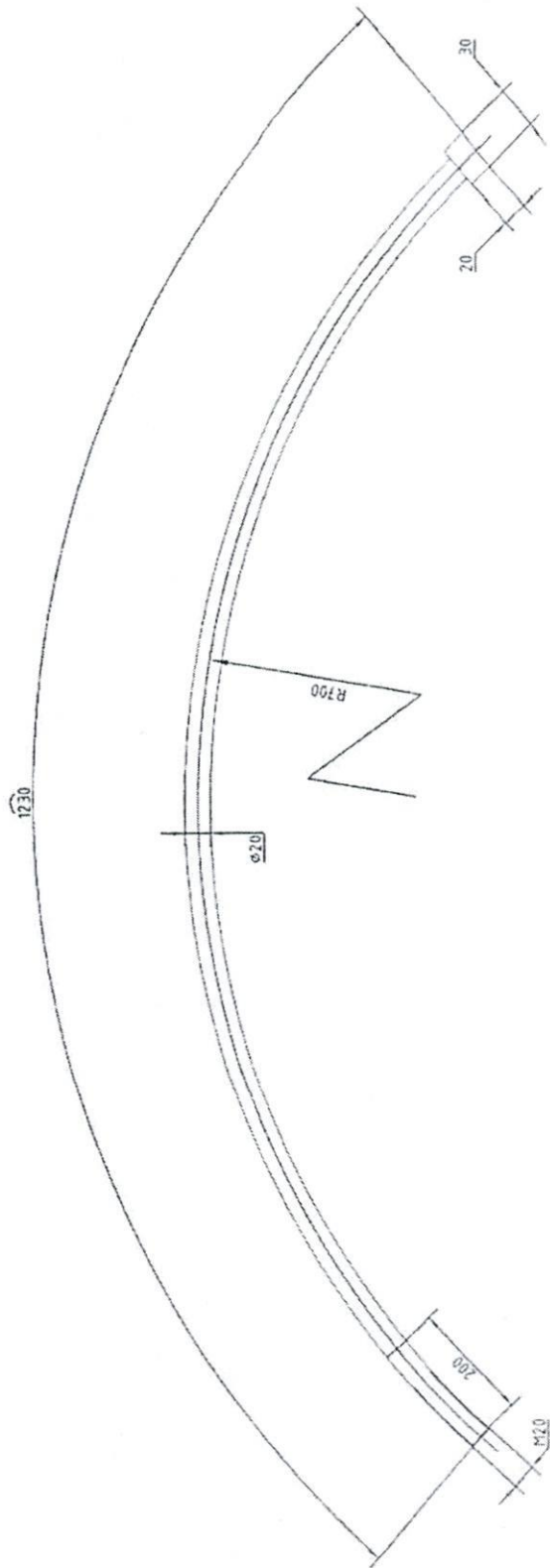
Thanh nẹp dưới số 1



Thanh nẹp dưới số 2

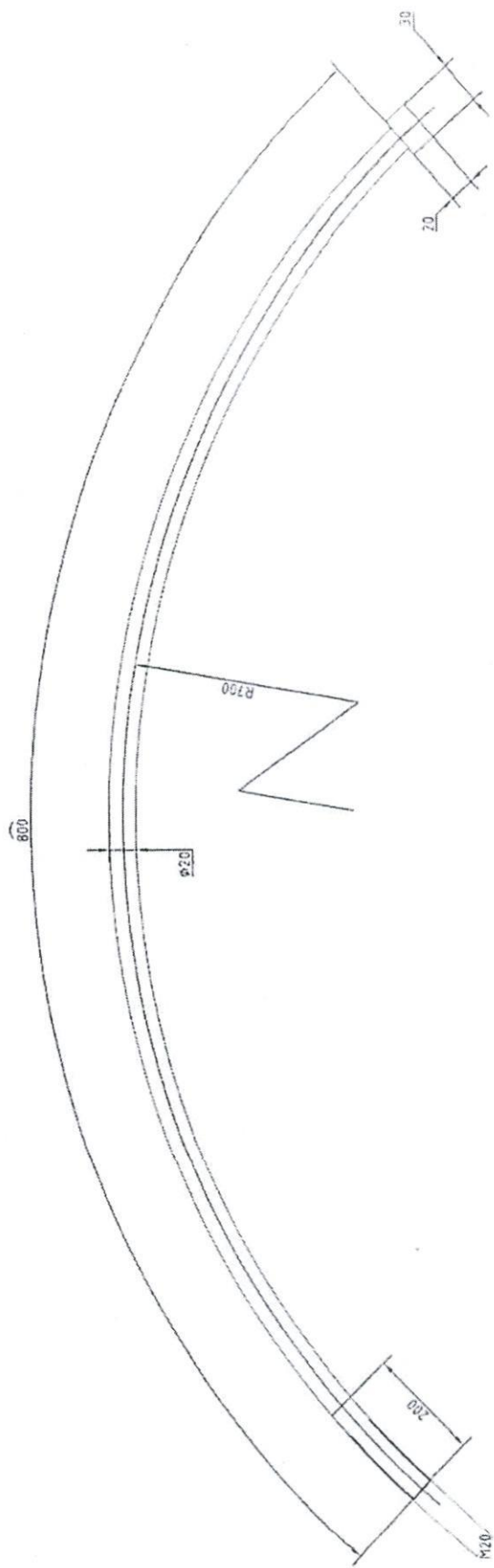
- Bộ thanh nẹp gồm 04 chi tiết:
 - 01 thanh nẹp trên số 1
 - 01 thanh nẹp dưới số 1
 - 01 thanh nẹp trên số 2
 - 01 thanh nẹp dưới số 2
- Đơn vị: mm
- Áp dụng: cấp công sai TCN 2552-1:2007-m

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m

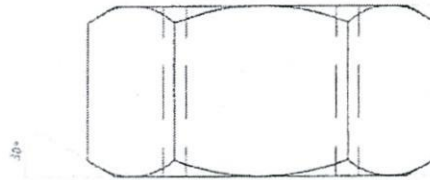
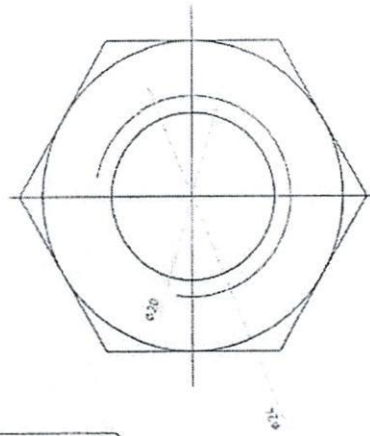
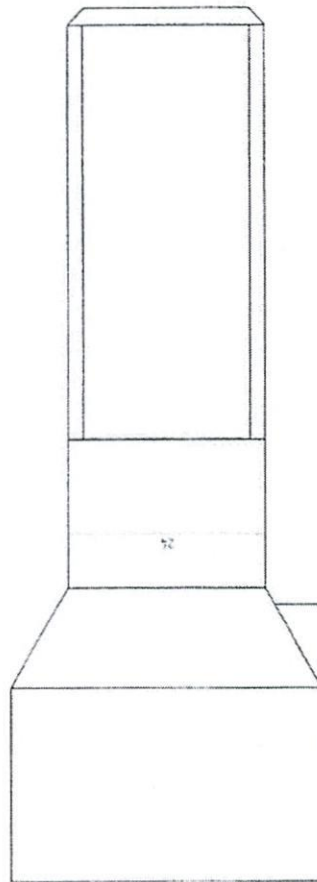
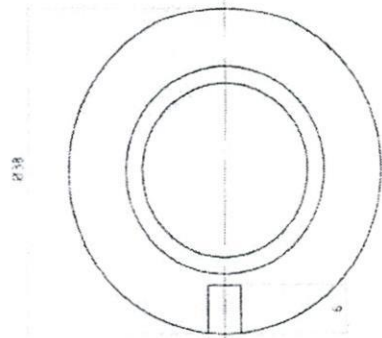
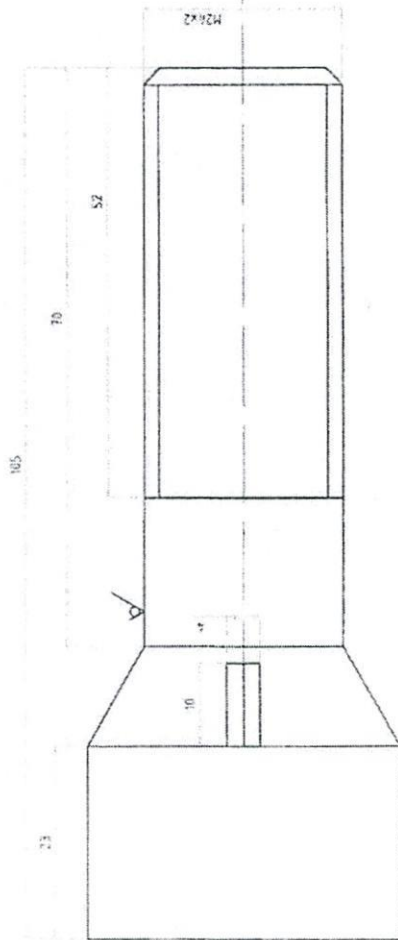
Hệ thống xử lý đá vôi			
Bu lông cong dài			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.HV.Lông		
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu		
P.GĐ	V. Phú Cường		
VL: Thép 40X			
Số hiệu bản vẽ			
Số Lg	K.Lường	Tỉ lệ	1:14
01			
MK-ĐV-06-14			



Y Đơn vị: mm
 2. Áp dụng tập trung các tiêu chuẩn: TCVN 2738-1:2003-03

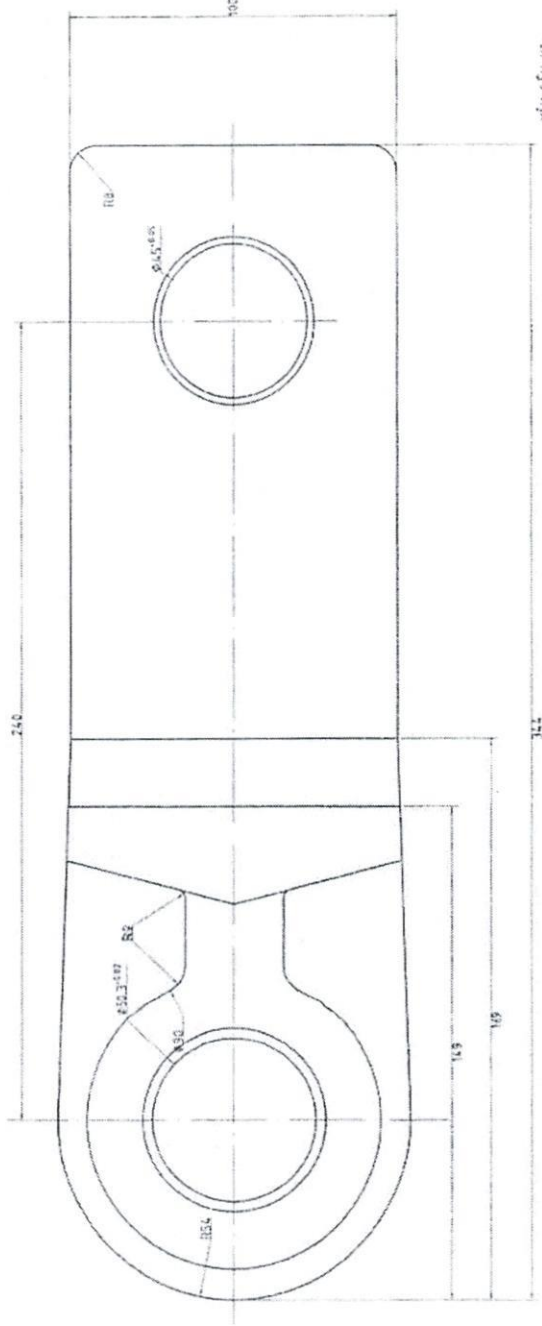
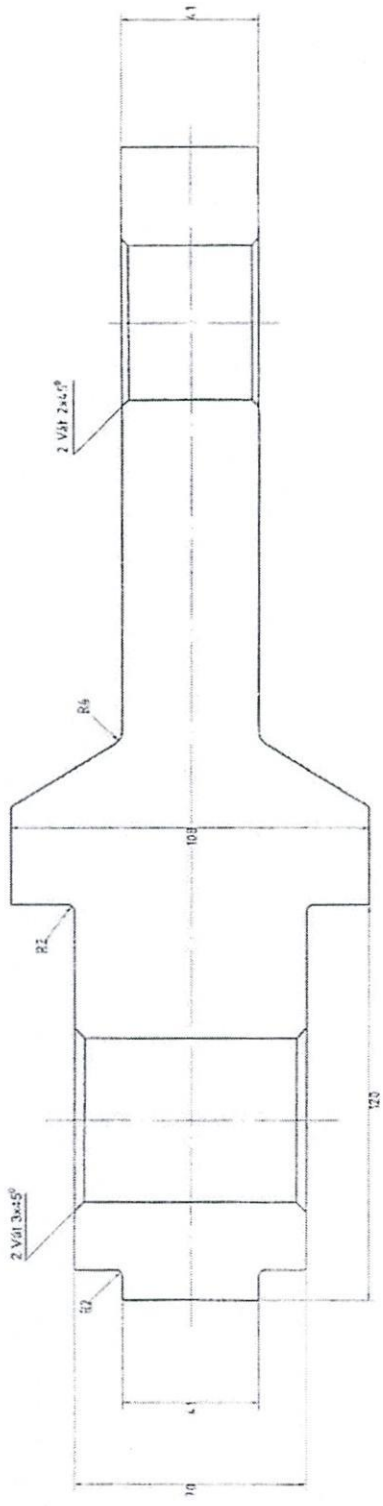
Hệ thống xử lý đá vôi			
Bu lông cong ngắn			
VL: Thép 40X			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		
Số Lq	K.Lường	Tỷ lệ	1:10
Số hiệu bản vẽ			
MK-ĐV-06-13			

CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ THI CÔNG
 PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN



1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng: cấp đúng sai TCVN 2761:12007-m

Hệ thống xử lý đá vôi					
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHẬT ĐIỆN CÔNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN Số Lg K/Lượng Tỉ lệ 24 2:1 Số hiệu bản vẽ MK-ĐV-06-23	
Thiết kế	Ing.H.V.Long				
TP.KTAT	Ing.Đức Hậu				
P.GĐ	V.Phú Cường				
BU LÔNG CỎ NGHÀNH				VL: cấp bản 12.9	



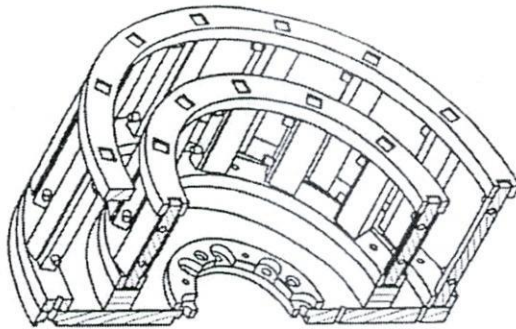
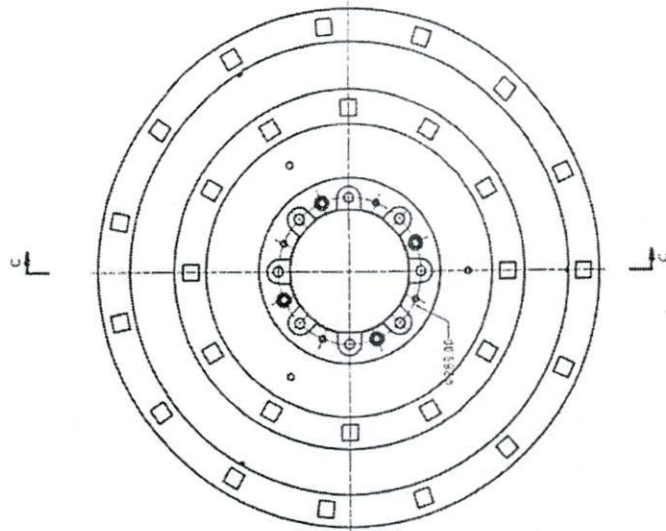
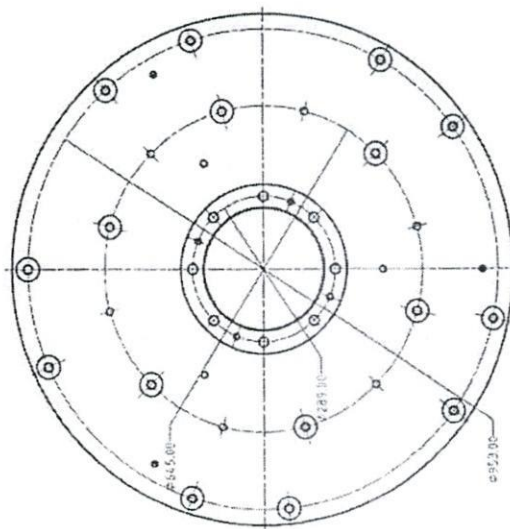
YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Dũa đục lắp ghép hoàn chỉnh đầu búa vào thân búa, chốt búa phải lắp chặt vào trục chống trượt (Pha gài trục C-type tiêu chuẩn cho trục 45mm)
- Búa thành lập về trọng lượng giữa các quả búa không quá 0,2 kg
- Vật liệu hợp kim C = 0,6%, Cr = 1,3%, Si = 2,5%, Mn = 0,16%, P = 0,01%
- Đơn vị: mm
- Áp dụng lắp dựng tại TCVN 2263-12007-2

Thân búa

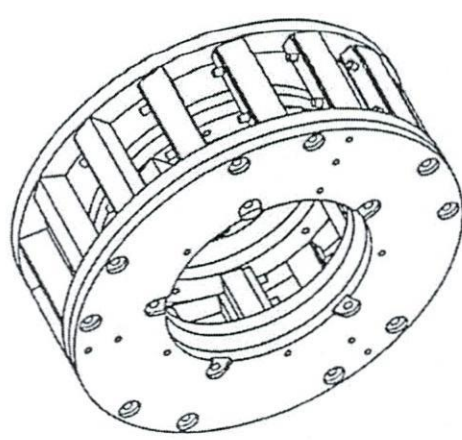
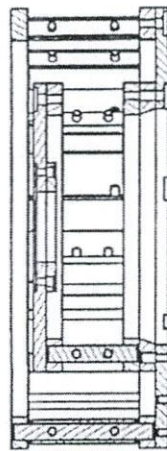
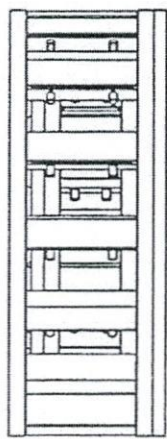
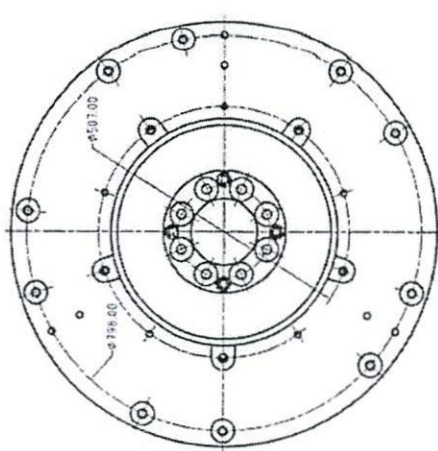
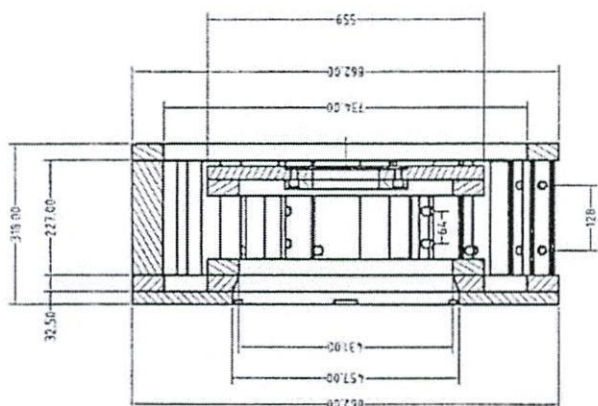
HỆ THỐNG XỬ LÝ ĐÁ VÔI			
CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ THIẾT LẬP TOÀN		SỐ LƯỢNG TỶ LỆ	
Búa nghiền đá vôi (thân búa)		01	1:1
VL: Thép hợp kim		Số hiệu bản vẽ	
		MK-ĐV-06-25	

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		



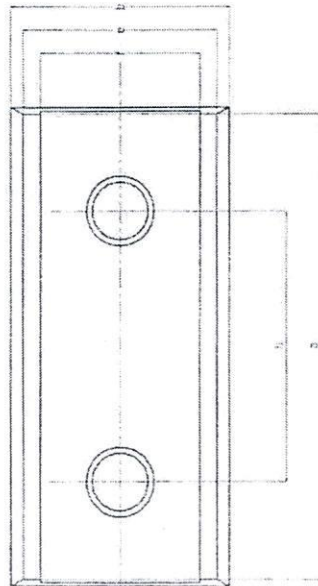
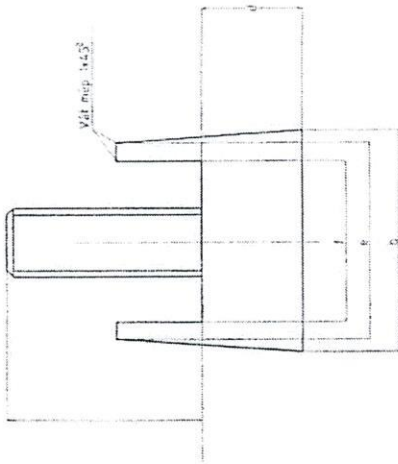
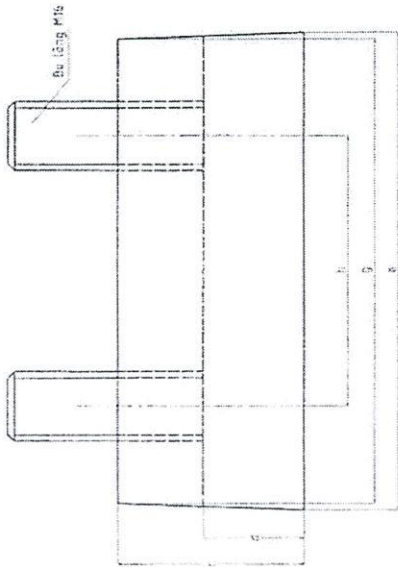
1. Thiệt bị sau gia công, lắp của nguyên cấp ứng cấp cân bằng công G6.3 theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 6373 - 1998
2. Bện vít mạ
3. Áp dụng cấp đúng sai TCVN 2763-1:2007-m

[illegible]



1. Thiết bị sau gia công, lắp vào nguyên mẫu
đồng cấp cần bằng đồng G6,3 theo tiêu chuẩn
quốc gia TCVN 6378 - 1992
2. Đơn vị: mm
3. Áp dụng cần được sao TCVN 2763-1/2007-m

Hệ thống xử lý đá vôi			
CÔNG TY THIẾT KẾ ĐIỆN ĐỘNG TẠO-ĐV PHÒNG KỸ THUẬT-AN LƯƠN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hầu		
P.GD	V.Phú.Cường		
KHOẢNG LỖNG TRONG MÁY NGHIỆN ĐÁ VÔI		VL: C45	
Số hiệu bản vẽ		MK-ĐV-07-02	



YÊU CẦU KT:

- Độ chênh lệch về trọng lượng giữa các quả bia không quá 0,01 kg
- Mỗi quả có 7 tu lông M16, cấp bền 12.8, được đục công vào quả
- Mỗi quả gồm 2 ổ cu M16 có cường độ cấp bền 12.8
- Đơn vị sản
- Áp dụng cấp độ sai TCVN 2253-1:2007-m

Vật liệu thép hợp kim			
Chất	Đơn vị	Tỉ lệ	Đơn vị
1	C	%	2,4-2,5
2	Si	%	1,00-1,10
3	Cr	%	25-26
4	Mn	%	0,50-0,52
5	Ni	%	0,74-0,76
6	Pb	%	0,02-0,03
7	W	%	0,14-0,15

THÔNG SỐ CHI TIẾT BÚA NGHIỆN ĐÁ VỚI

STT	Tên, quy cách vật liệu	Vật liệu	Kích thước										Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
			a	b	c	d	e	f	g	h	i	j			
1	Thanh đập hàng 1		124,21	63,1	58	22,5	53	35,5	172,1	64	60	60	Cái	95	
2	Thanh đập hàng 2		172,6	63,1	58	32,5	53	35,5	171,6	107	60	60	Cái	12	
3	Thanh đập hàng 3		224,4	63,1	58	33,1	53	35,5	272,6	129	60	60	Cái	15	
4	Thanh đập hàng 4		275,5	63,1	58	33,1	53	35,5	273,5	204	60	60	Cái	15	

Hệ thống xử lý đá với

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V Long		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
PGD	V.Phú Cường		

Thanh đập máy nghiền đá với dạng lồng			
Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	12

VL: THÉP HỢP KIM		MK-ĐV-07-03	
------------------	--	-------------	--

1452

Ống nhôm Ru 0.63, lỗ lỗ ống
bề mặt lắp bearing

Ống nhôm Ru 0.63, lỗ lỗ ống
bề mặt lắp bearing

200.0



70.0

140.0

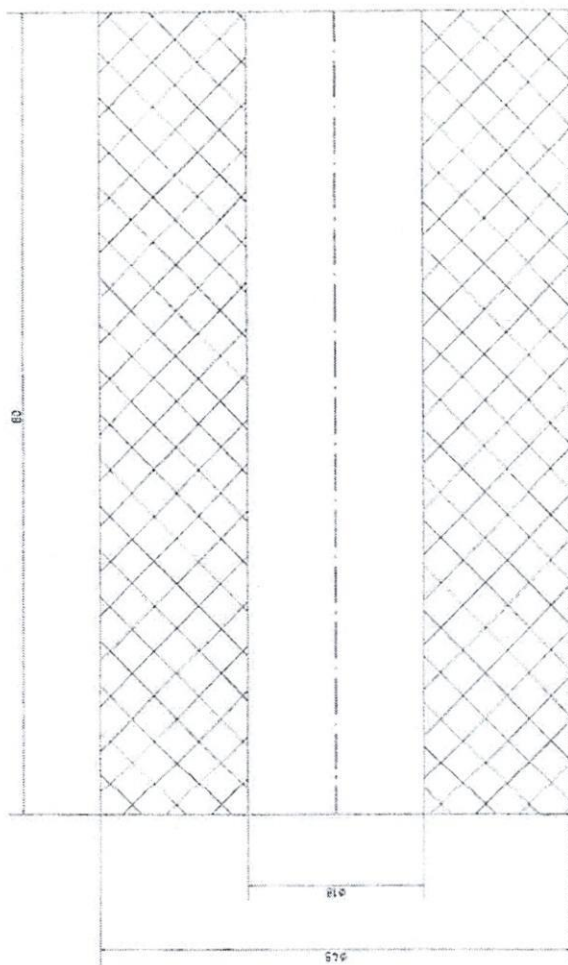
350.0



1. Đơn vị thi
2. Tập đoàn công nghiệp và TC
3. Bên đứng đầu công trình

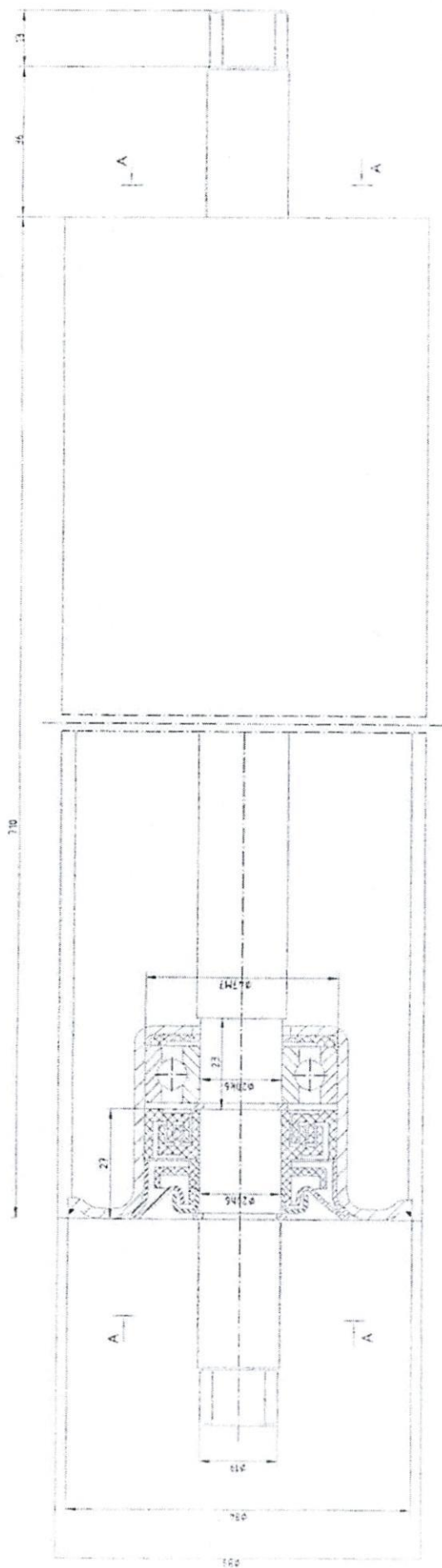
Hệ thống xử lý đã với

CÔNG TY THIẾT BỊ		PHÒNG KỸ THUẬT	
Trục lồng trong máy	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
ngành điện đã với đang lồng	Ng H.V.Long		
	TP KTAT	Ng Đức Hậu	
	P.GD	Ng Văn Kỳ	
VL: Thép SCM440		Số hiệu BN	
		MK-DV-0	



1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng cấp đúng các TCVN 2263-1:2007, m

Hệ thống xử lý đã với					
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CƠNG TY THIẾT KẾ ĐIỆN ĐỘNG THIẾT KẾ PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN	
Thiết kế	Ng.H.V.Long				
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu			Số Lg	K.Lường
P.GD	V.Phú Cường			Tỉ lệ	2:1
VL: Nhựa PA				Số hiệu bản vẽ	
				MK-ĐV-03-01	



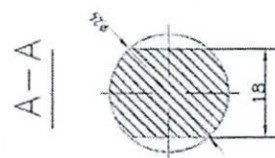
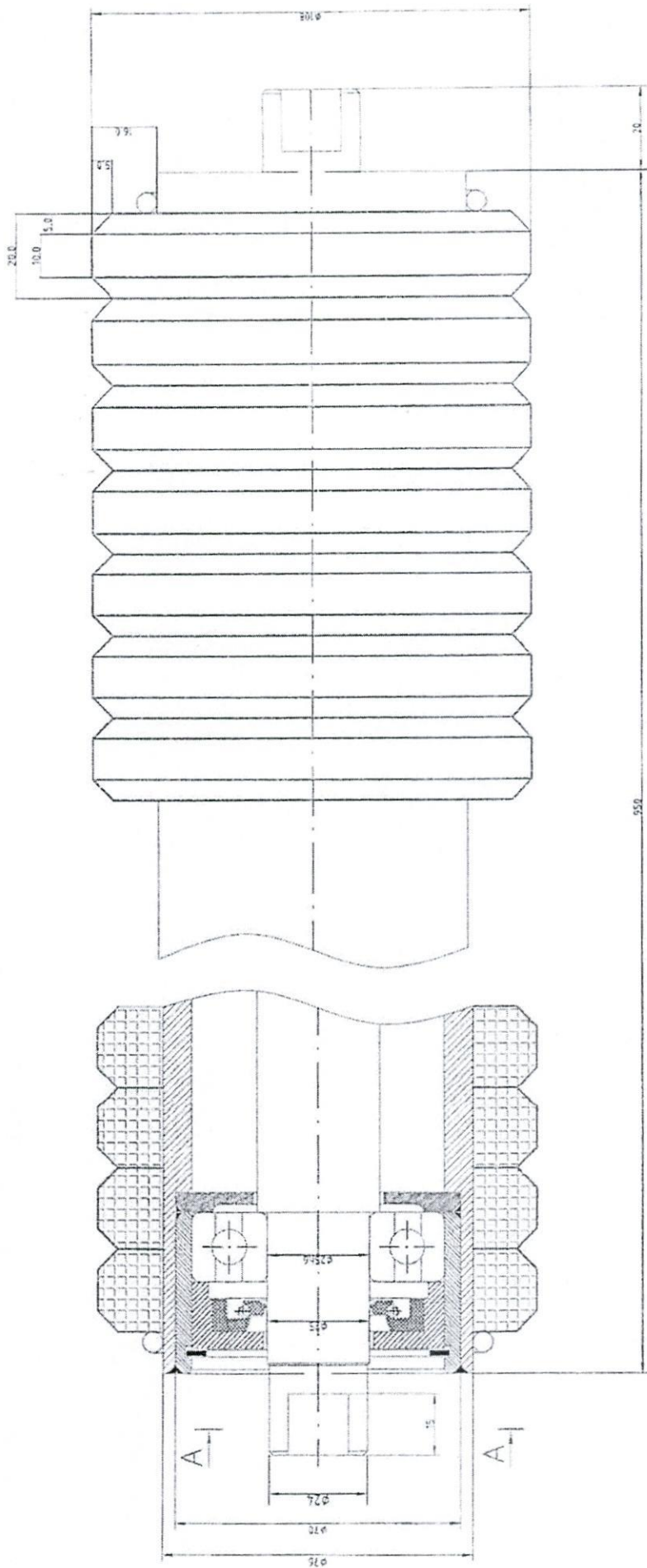
A - A



Yêu cầu kỹ thuật
 1. Thép C45, xử lý T28
 2. Lắp dụng cụ dụng cụ T28, T28, T28, T28, T28, T28
 3. Đơn vị chịu lắp dụng cụ T28, T28, T28, T28, T28, T28
 4. Đơn vị chịu lắp dụng cụ T28, T28, T28, T28, T28, T28

Hệ thống xử lý đã với

CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỘNG THIẾT KẾ			
PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Lông		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		
Con lăn thép Ø89x710		Số lg	K.Lương
		60	15
		Số hiệu bản vẽ	
		11K-ĐV-03-03	



Yêu cầu kỹ thuật
 1. Trục thép C45
 2. Áp dụng các dụng cụ: TCN 2263-12007-m
 3. Con lăn khi lắp xong phải quay tròn từ nhẹ nhàng bằng tay
 4. Đơn vị: mm

Hệ thống xử lý đá vôi

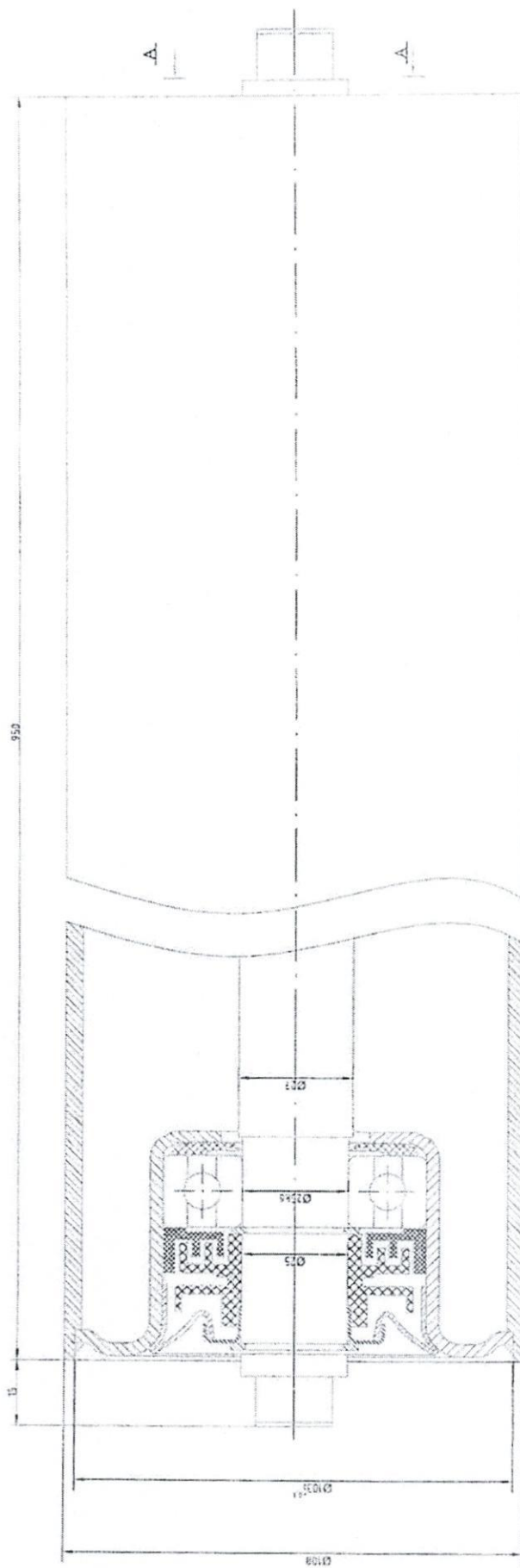
Chức vụ	Họ và tên	Chủ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V. Long	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng. Đức Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	V. Phú Cường	<i>[Signature]</i>	

CÔNG TY THIẾT BÉN ĐỒNG TRIỀU-THV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TUÂN			
Số. Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	1:5
60			

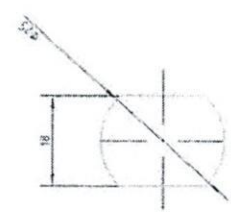
Con lăn cao su Ø108x950

VL: Thép C20

Số hiệu bản vẽ
 MK-ĐV-01-01

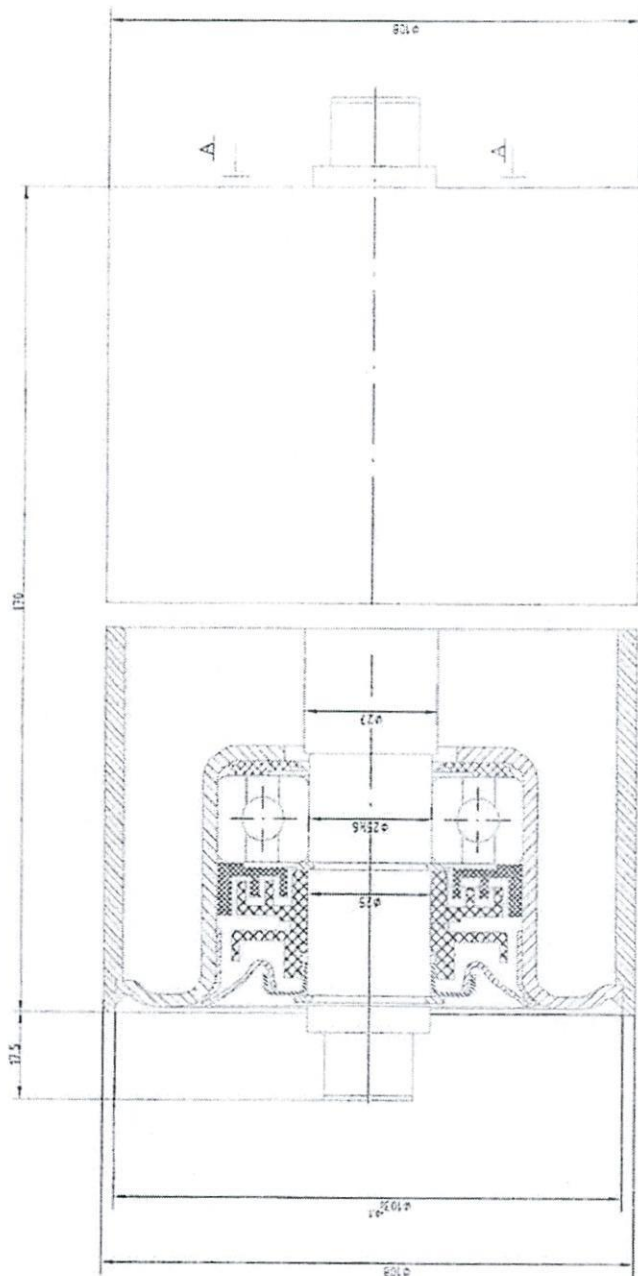


A - A

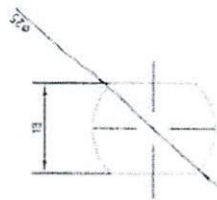


Yêu cầu kỹ thuật
 1. Trục thép C45, vơ thô 120
 2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2283-12007-m
 3. Con lăn khò tiếp xúc phải quay tròn như nhà máy bằng tay
 4. Đơn vị mm

Hệ thống xử lý đã với			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V Long		
TP.KTAT	Ng Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		
Con lăn thép Ø108x950		Số Lg	K.Lường
		60	15
		Số hiệu bản vẽ	
		MK-ĐV-01-02	
CÔNG TY NHỰT KIẾN QUỐC THỦY-TRƯỜNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			



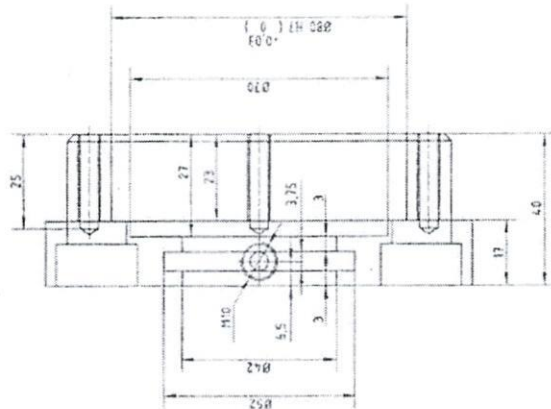
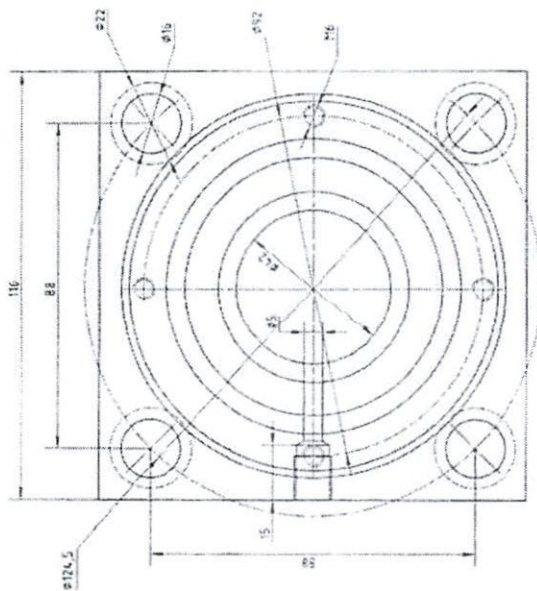
A - A



Yêu cầu kỹ thuật:
 1. Trục thép C45, và thép C20
 2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 226-1-12007-6
 3. Con lăn kn 14, vòng phôi quay trên trục như đường băng tay
 4. Đơn vị mm

Hệ thống xử lý đã với

Con lăn thép Ø108x170		CÔNG TY THIẾT BỊ ĐIỆN BẢO THỂ - TAY PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. H. V. Long		
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu		
P. GD	V. Phú Cường		
Số. Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	1:5
60			
Số hiệu bản vẽ		MK-DV-01-03	

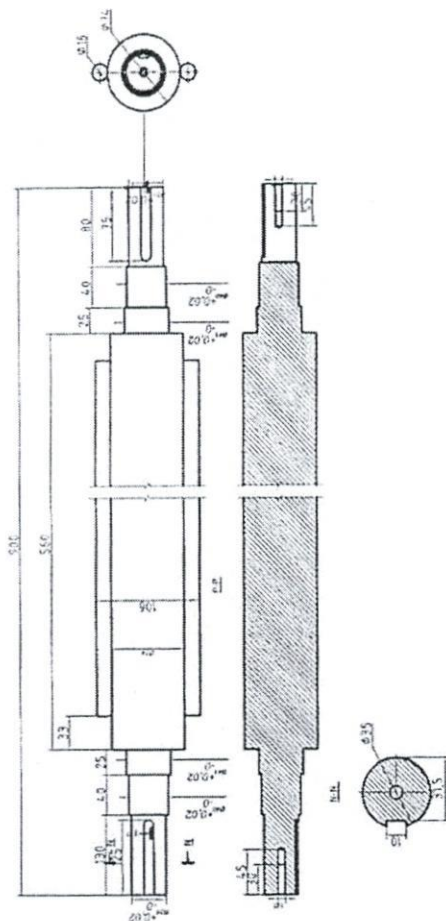
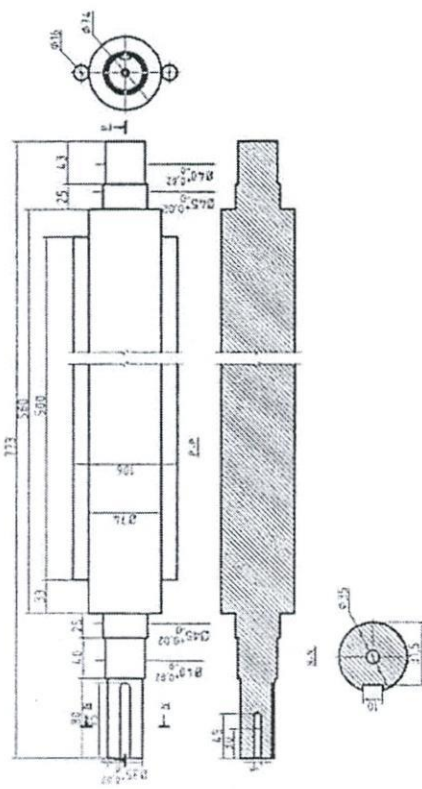
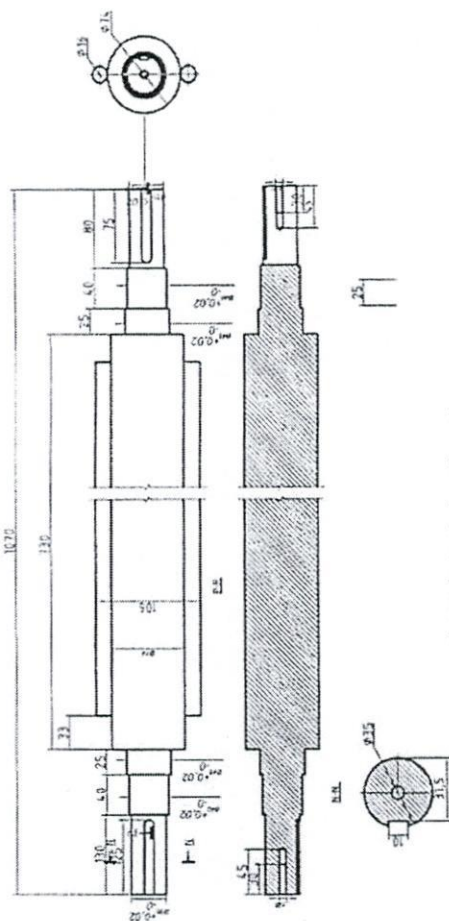
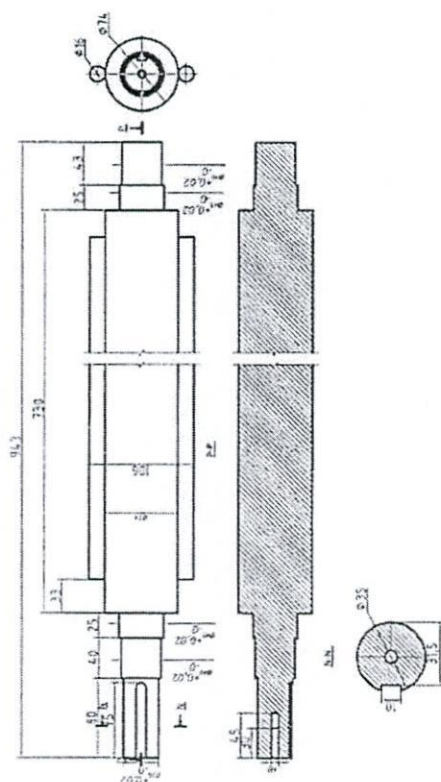


1. Bản vẽ chi tiết
2. Bảng kê các bộ phận lắp ráp

Hệ thống xử lý đá vôi

Gói đỡ	CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ THI CÔNG HỆ THỐNG XỬ LÝ ĐÁ VÔI	
	Số. Lg	K. Lượng
VL: Thép C45	01	11
	Số hiệu bản vẽ	
MK-ĐV-06-12		

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. H. V. Long	<i>Ng. H. V. Long</i>	
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu	<i>Ng. Đức Hậu</i>	
P. GTĐ	V. Phú Cường	<i>V. Phú Cường</i>	



1. Phạm vi nghiên cứu
2. Đường sắt khách vận chuyển tại KCN 2223-12003.m

[illegible]



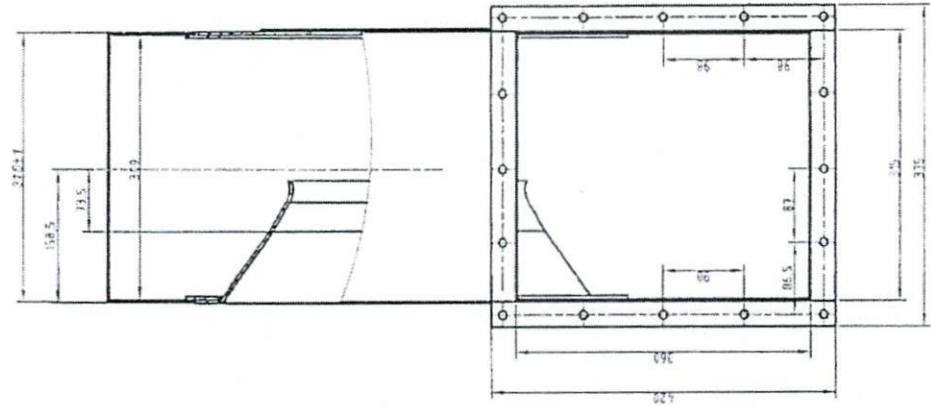
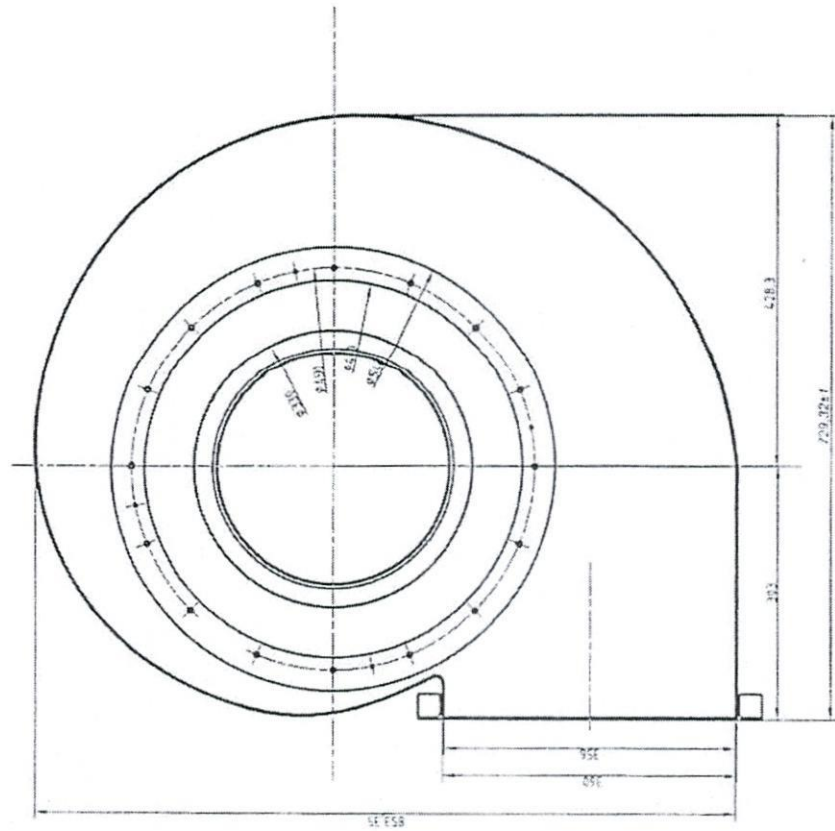
! Đem 4 mẩu
? Áp dụng cấp dưỡng sai TCVN 2703-2007.m

Hệ thống xử lý đá vôi

[illegible]

F-F

A-A



YÊU CẦU KỸ THUẬT

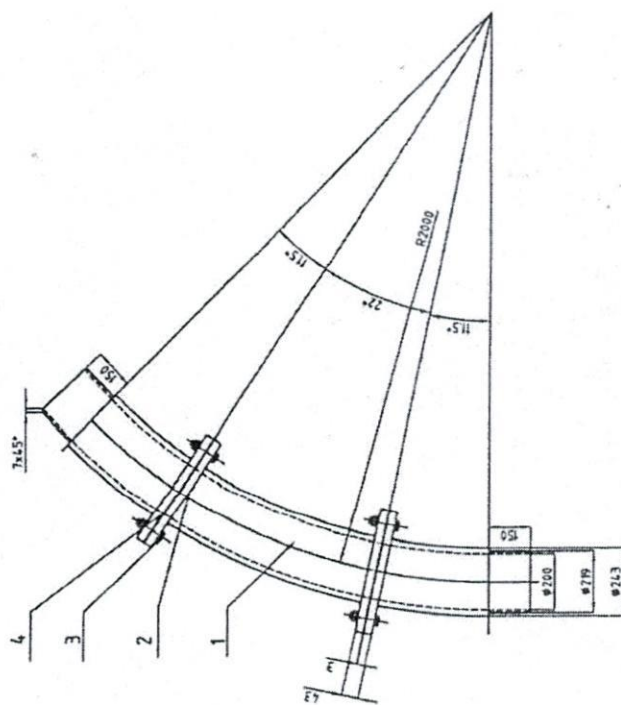
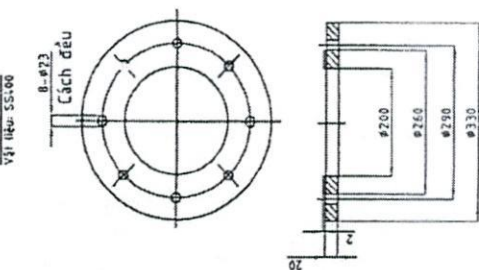
1. Chỉ tiết sau khi hàn không được cong vênh
2. Mối hàn phải đẹp, ngấu chắc
3. Lằm sạch sau khi hàn

1. Đơn vị anh
2. Áp dụng cấp dụng sai TCVN 2263-1:2007-m

Hệ thống xử lý đã với			
VỎ QUẠT HÚT BỤI SI LÔ ĐÁ VỚI	CÔNG TY NHẬT BIÊN CÔNG THIẾT-THY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
	Số. lq	K.Lương	Tỉ lệ
	01		15
VL: Thép C45		Số hiệu bản vẽ	
		MK-ĐV-06-21	

MẶT BÍCH

Vật liệu: SS400



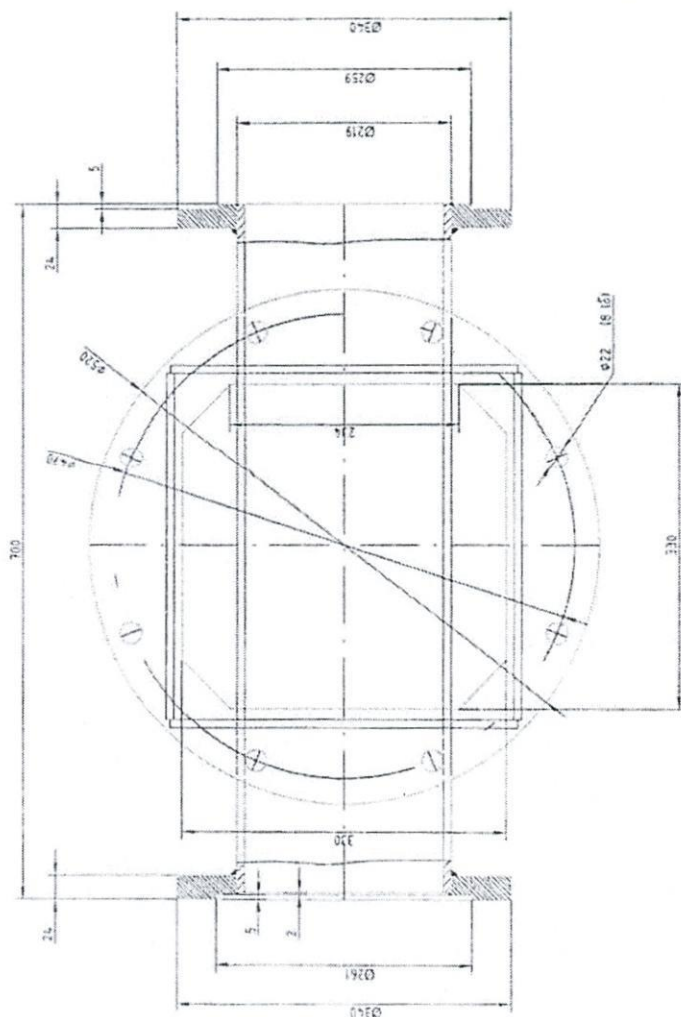
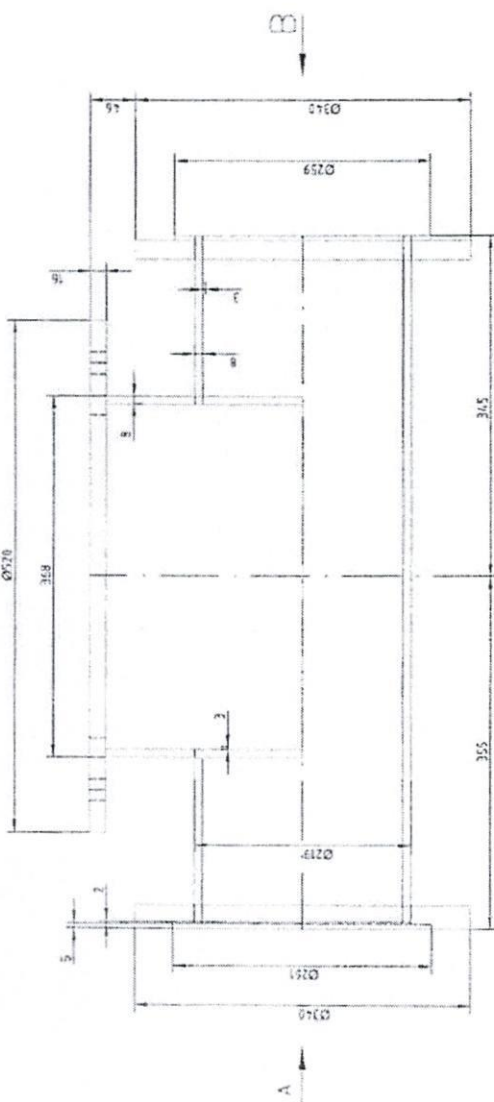
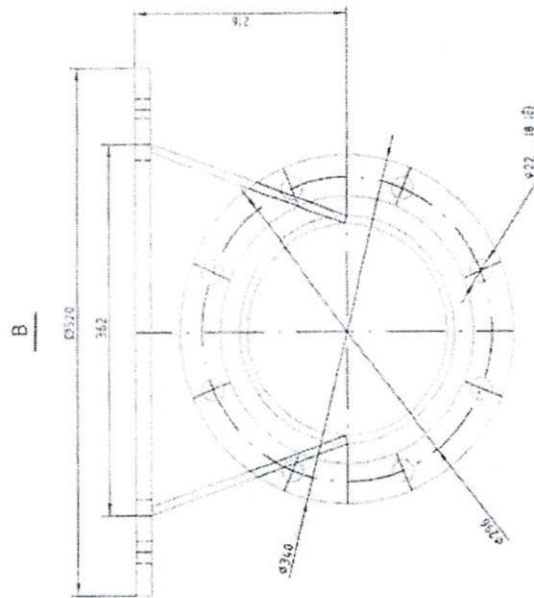
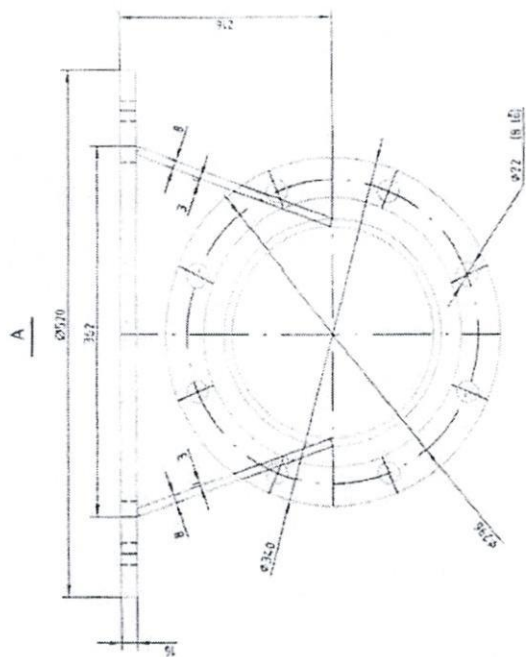
Yêu cầu kỹ thuật:

- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chắc, không các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn h=10mm.
- Độ cứng của cốt đạt 55-65 HRc.
- Làm cùn các cạnh sắc.
- Sơn 01 lớp chống gỉ, sơn màu nhũ bạc 02 lớp.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

4	Giống	2	Cái	Amiang, dày 3mm	8.8
3	Bu lông, đai ốc, đệm M10	16	Độ		
2	Mặt bích nối	4	Cái	SS400	
1	Ống	1.07	m	KMTBCr26-28 độ cứng 55-65	
SHT	Quy cách	Số lượng đơn vị	Vật liệu	Đơn vị	

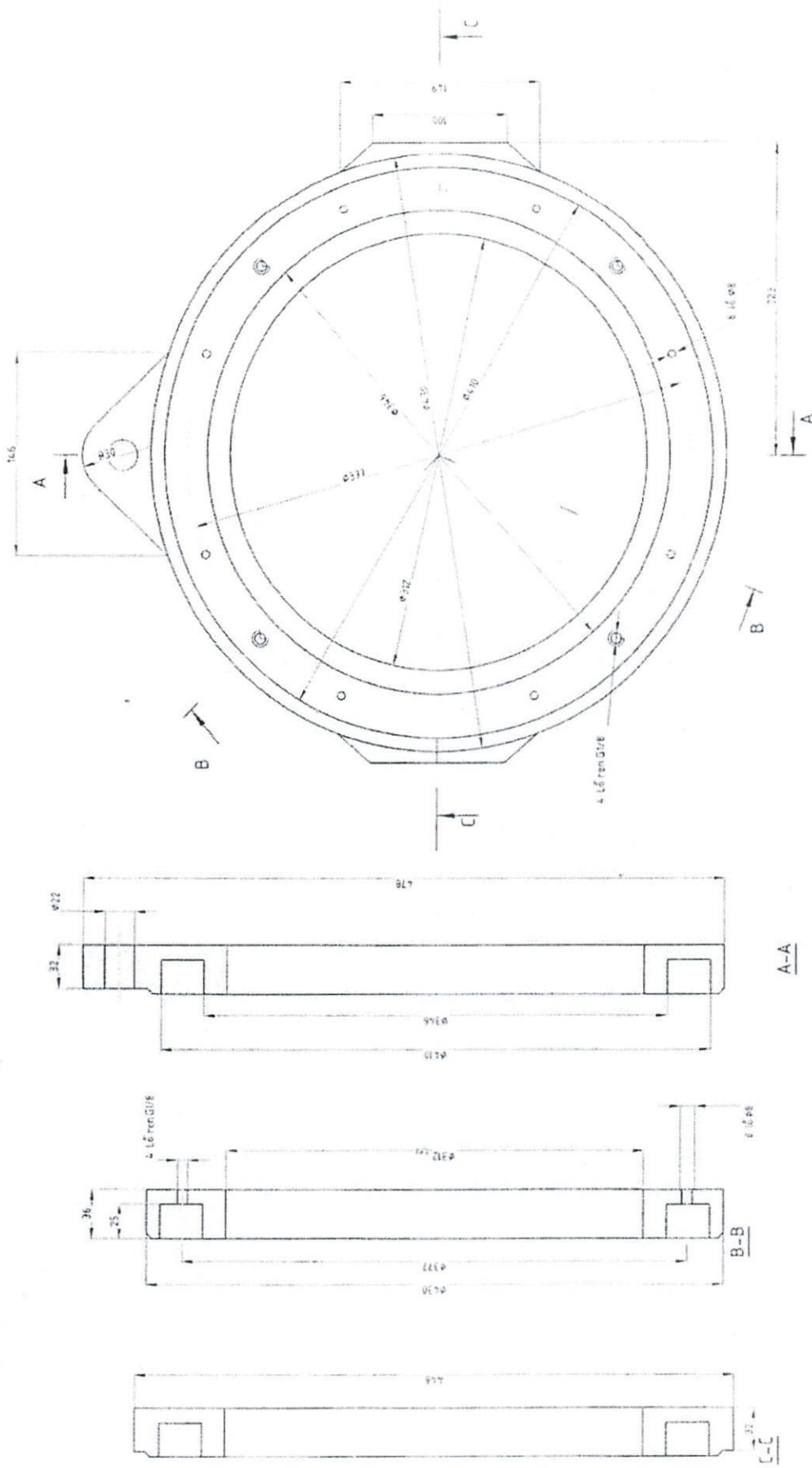
Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

CÚT CONG 45 ĐỘ DN200(ø243)		CÔNG TY NHẬT DIỄN CÔNG NGHIỆP-TK PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
Chức vụ	Ho và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GD	Ng.Văn Kỳ		
VL: KMTBCr26-28; Độ cứng 55 - 65		Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-07/01	



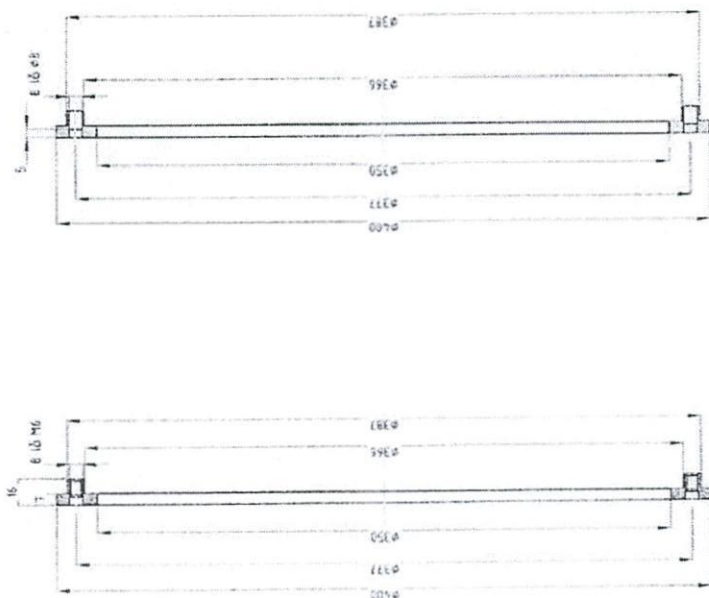
1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng cho dung sai TCVN 2761-1/007.m

Hệ thống xử lý đã với			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng Đức Hậu		
P.GD	V.Phú Cường		
Bộ khớp nối ống vận chuyển đã với			
VL: SUS 304			
Số hiệu bản vẽ			
MK-DV-06-17			
Số hiệu bản vẽ			
MK-DV-06-17			



1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng: áp dụng cho (VN 1243-1203)-m

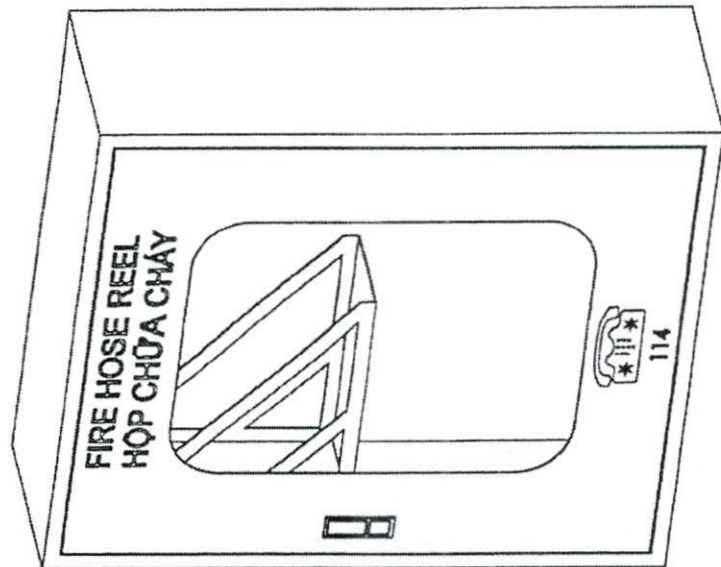
Hệ thống xử lý nước			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V Long		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
VANH ĐỒ VAN BA NGÁ ĐÁ VỎ			
Số lượng			
Tỉ lệ			
01			
1:2			
Số hiệu bản vẽ			
MK-ĐV-08-01			
VL: Thép C45			



ந
-
ந

Hệ thống xử lý đã với

[illegible]



- Yêu cầu kỹ thuật:
- Vật liệu: sứ 304 dày 1,5mm
 - Khôa bảo sứ 304
 - Sơn tĩnh điện màu đỏ
 - Bán lẻ chốt sứ 304
 - Kính mặt lỗ dày 5mm

[illegible]