

TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC - TKV
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV

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

Số: 660 /NĐCP-KHĐTVT

Cẩm Phả, ngày 16 tháng 7 năm 2024

V/v: Thư mời chào giá lập dự toán mua
sắm vật tư

Kính gửi: Các nhà cung cấp có quan tâm

Công ty Nhiệt điện Cẩm Phả-TKV-Chi nhánh Tổng Công ty Điện lực TKV-CTCP đang có nhu cầu lập dự toán mua sắm vật tư gia công chế tạo.

Công ty Nhiệt điện Cẩm Phả-TKV-Chi nhánh Tổng Công ty Điện lực TKV-CTCP kính mời Quý Công ty tham gia chào giá với nội dung như sau:

I. Yêu cầu về hàng hóa

1. Thông tin về vật tư cần mua:

- Tên đơn hàng: Mua sắm vật tư gia công chế tạo.
- Số hiệu đơn hàng: 128/ĐH-NĐCP
- Chi tiết Đơn hàng (Theo bảng kê chi tiết đính kèm):

Lưu ý: Trong quá trình chuẩn bị báo giá, nhà cung cấp phải khảo sát kỹ thông số kỹ thuật, tình trạng thiết bị của đơn hàng nhằm đảm bảo tính tương thích về môi trường, điều kiện vận hành, chất lượng hàng hóa phù hợp nhu cầu, đảm bảo hiệu quả sử dụng tại nhà máy.

2. Nội dung Hồ sơ chào giá:

a. Yêu cầu về thương mại:

- Đơn giá, tổng giá trị phải được chào bằng VNĐ và được hiểu là giá giao tại kho bên mua và đã bao gồm các loại thuế, phí và lệ phí (nếu có) theo quy định của Nhà nước.
- Bản chào giá ghi đầy đủ hãng, nước sản xuất.
- Địa điểm giao hàng: kho vật tư của Công ty tại Tổ 4, khu 4A, P.Cẩm Thịnh, TP. Cẩm Phả, tỉnh Quảng Ninh, Việt Nam.
- Thời hạn có hiệu lực của báo giá tối thiểu là 30 ngày kể từ thời điểm hết hạn nộp báo giá được ghi trong bản yêu cầu.
- Thời gian giao hàng dự kiến: Trong vòng 20 ngày kể từ ngày hai bên ký kết hợp đồng.
- Thời gian bảo hành: 12 tháng kể từ ngày hai bên ký kết Biên bản kiểm nghiệm vật tư.
- Thời gian thanh toán: Thanh toán bằng chuyển khoản qua Ngân hàng trong vòng 30 ngày sau khi bên B bàn giao đầy đủ hàng hóa, đạt yêu cầu kỹ thuật và có đủ chứng từ thanh toán cho bên A.

b. Yêu cầu về hàng hóa

- Hàng hóa phải mới 100%, chưa qua sử dụng, đúng quy cách, ký mã hiệu, đáp ứng đúng yêu cầu kỹ thuật. Hàng hóa, vật tư cung cấp phải có nguồn gốc, xuất xứ rõ ràng, hợp pháp, có giấy tờ chứng minh nguồn gốc, xuất xứ và chất lượng sản phẩm khi giao hàng. Với các mục hàng nhập khẩu: Cam kết cung cấp đầy đủ Giấy chứng nhận xuất xứ (CO), Giấy chứng nhận chất lượng (CQ) (CO do đơn vị có thẩm quyền của nước xuất khẩu cấp cho đơn vị nhập khẩu tại Việt Nam) (kèm bản công chứng dịch thuật tiếng Việt). Với các mục hàng sản

xuất trong nước: Cấp Cam kết nguồn gốc xuất xứ và chất lượng hàng hóa, riêng các mục hàng có giá trị sau thuế từ 50 triệu đồng hoặc đơn giá từ 20 triệu đồng trở lên yêu cầu cấp CQ của nhà sản xuất. Trong trường hợp số lượng và mục hàng trên CO, CQ trùng với số lượng của Hợp đồng thì phải cung cấp bản gốc.

- Hàng hóa được sản xuất từ năm 2023 trở lại đây.
- Nhà cung cấp chào giá cho toàn bộ hàng hóa theo thư mời.

II. Hình thức tham gia và thời gian chào giá

1. Hình thức chào giá

- Bản chào giá phải do đại diện hợp pháp của nhà cung cấp ký tên, đóng dấu. Trường hợp ký thay thì người ký thay phải được ủy quyền của đại diện hợp pháp của nhà cung cấp kèm theo giấy ủy quyền, quyết định giao nhiệm vụ hoặc văn bản tương đương.

- BCG (theo biểu mẫu đính kèm).

- Bản chào giá được gửi trong phong bì kín, có niêm phong ghi rõ nội dung: **Bản chào giá theo thư mời số ...660./NĐCP-KHĐTVT ngày 26/7/2024** và gửi thư chuyển phát nhanh hoặc nộp trực tiếp về địa chỉ như sau:

Địa chỉ nhận bản chào giá:

- Phòng Kế hoạch-Đầu tư-Vật tư - Công ty Nhiệt điện Cẩm Phả-TKV.
- Địa chỉ: Tổ 4, khu 4A, phường Cẩm Thịnh, TP. Cẩm Phả, tỉnh Quảng Ninh.
- Điện thoại: 02033 734 900
- Cán bộ phụ trách: Hoàng Thị Thu Hương; Điện thoại: 0982 542 212
- Thời gian nhận bản chào giá chậm nhất vào ..08.. giờ 00' ngày ..31../7/2024.
- Thời gian và địa điểm mở bản chào giá vào lúc vào ..08.. giờ 30' ngày ..31../7/2024 tại trụ sở Công ty Nhiệt điện Cẩm Phả - TKV.

- Công ty Nhiệt điện Cẩm Phả-TKV-Chi nhánh Tổng Công ty Điện lực TKV-CTCP mời các nhà cung cấp đã nộp BCG chứng kiến và xác nhận việc mở BCG, tuy nhiên trong mọi trường hợp việc mở BCG vẫn được tiến hành vào thời gian đã được quy định trong Thư mời chào giá mà không phụ thuộc vào việc có mặt hay không của các nhà cung cấp.

- Công ty Nhiệt điện Cẩm Phả -TKV rất mong được sự hợp tác của quý đơn vị.

Trân trọng./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc (B/c)
- Trang Web TKV (đăng tải);
- Trang Web ĐLTKV (đăng tải);
- Tổ tư vấn LCNCC;
- Phòng KH-ĐT-VT;
- Lưu Văn thư, HTTH(1).

KT.GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Vũ Hoàng Lân

Bảng kê chi tiết đơn hàng
(Đính kèm thư mời chào giá số 660/NĐCP-KHĐTVT ngày 16 tháng 7 năm 2024)

STT	Tên vật tư, thiết bị	Thông số kỹ thuật/ Ký mã hiệu/ Quy cách vật tư thiết bị	Hãng/ nước sản xuất	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
1	Bánh xích	Z19-2 D110, bản vẽ: MCT.01.01		Cái	8	
2	Bánh xích	Z19-2 D100; bản vẽ: MCT.01.02		Cái	4	
3	Cánh khuấy bộ trộn	Cánh khuấy bộ trộn âm xỉ đáy; bản vẽ: TX.09.02		Cái	27	
4	Con lăn	D340x200 (bản vẽ BLMXD- 00.001 ÷ BLMXD-00.004); Loại mới		Cái	16	
5	Con lăn đỡ trục vít	D260; bản vẽ: TX.21.00		Cái	6	
6	Con lăn tỷ trục vít	D205; bản vẽ: CLD.00.00L; CLD.001.001; CLD.001.002; CLD.001.003; CLT.00.000L; CLT.00.001; CLT.00.003; CLT.00.004 (Loại mới)		Cái	8	
7	Con lăn tỷ trục vít	D198; bản vẽ: TX.22.08.019; TX.22.08.019.1; TX.22.08.019.2		Cái	16	
8	Cút cong	DN 76 VL SA210C; BV: 22.07.24		Cái	5	
9	Cút cong	DN 60 VL SA210C; BV: 23.07.24		Cái	10	
10	Cút góc	135 độ ống DN90, vl ống thép chịu mài mòn 65 mangan		Cái	8	
11	Khớp giãn nở	Khớp giãn nở đường gió cấp 1 (theo mẫu); BV: KGN.11.6.24		Cái	2	
12	Ray cong	P15		m	112	
13	Ray thẳng	P15		m	160	
14	Ty van	D16 x L430; VL: SUS316 (theo mẫu)		Cái	1	
15	Xích băng tải cấp 2 MCT	Bản vẽ: MCT.11.00; MCT.11.01; MCT.11.02		m	240	
16	Khớp co giãn	BV: CHL27.05.24		Bộ	8	

429
167
NC
CHINH
GT
CIC
T.C

BIỂU MẪU BẢN CHÀO GIÁ

Ngày: (Điền ngày, tháng, năm ký đơn chào hàng)
Tên đơn hàng: (Ghi tên đơn hàng theo Thư mời chào giá)
Số hiệu đơn hàng: (Ghi số hiệu đơn hàng theo Thư mời chào giá)

Số TT (Theo thư mời)	Tên vật tư, hàng hóa	Quy cách – Thông số kỹ thuật		Đơn vị	Hãng/ nước sản xuất		Số lượng	Đơn giá (VNĐ)	Thành tiền trước thuế (VNĐ)	Thuế GTGT (VNĐ)		Thành tiền sau thuế (VNĐ)
		Theo thư mời	Chào giá		Theo thư mời	Chào giá đủ hãng/ nước sản xuất				8%	10%	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1	Hàng hóa thứ nhất.											
2	Hàng hóa thứ nhất.											
n	Hàng hóa thứ n											
Tổng giá trị												

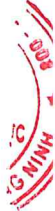
1. Giao hàng:

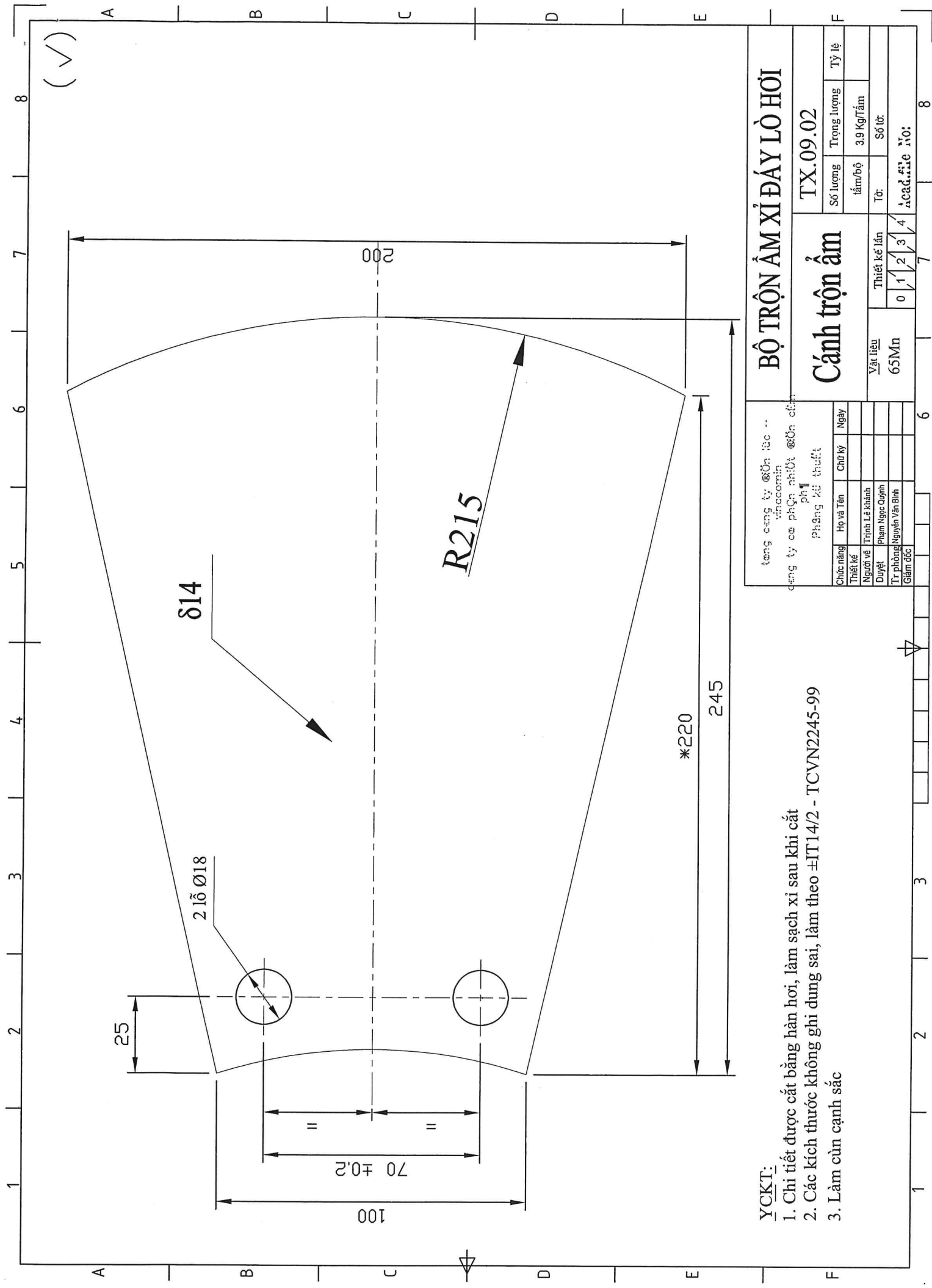
- a) Thời gian giao hàng:
 - b) Địa điểm giao hàng:
 - c) Phương án cung cấp, vận chuyển hàng hóa
2. Thanh toán:
3. Hàng hóa

- Chất lượng: Hàng hóa phải mới 100%, chưa qua sử dụng, đúng quy cách, ký mã hiệu, đáp ứng đúng yêu cầu kỹ thuật.
 - Các giấy tờ chứng minh nguồn gốc, xuất xứ và chất lượng sản phẩm khi giao hàng: (Nhà cung cấp ghi rõ tên các loại giấy tờ).
4. Bảo hành (nếu có):
5. Hỗ trợ kỹ thuật, dịch vụ sau bán hàn (nếu có):

Đại diện hợp pháp của nhà cung cấp
(Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu)

(Ghi chú: ở cột số (11); (12): Nhà cung cấp ghi giá trị thuế GTGT ở cột áp dụng thuế suất tương ứng với hàng hóa.

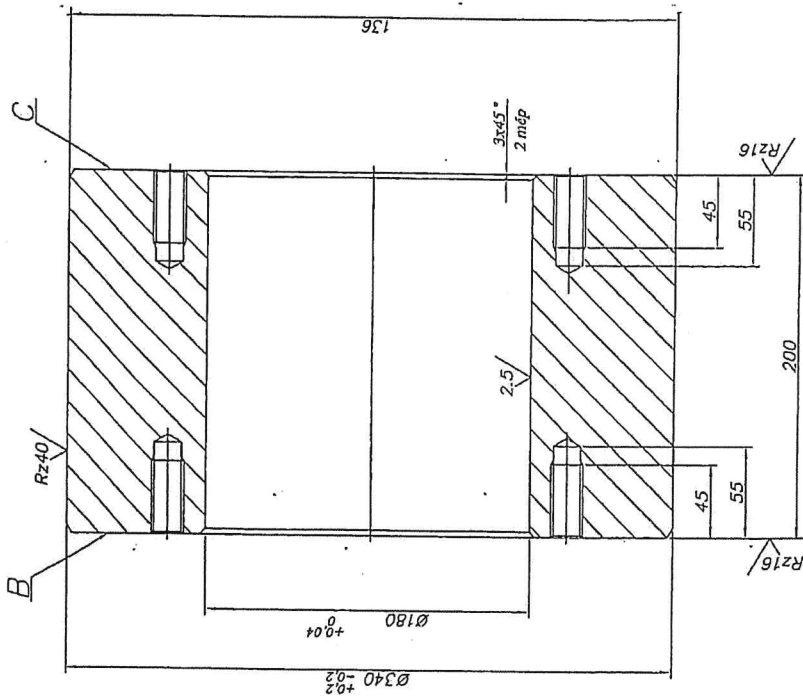




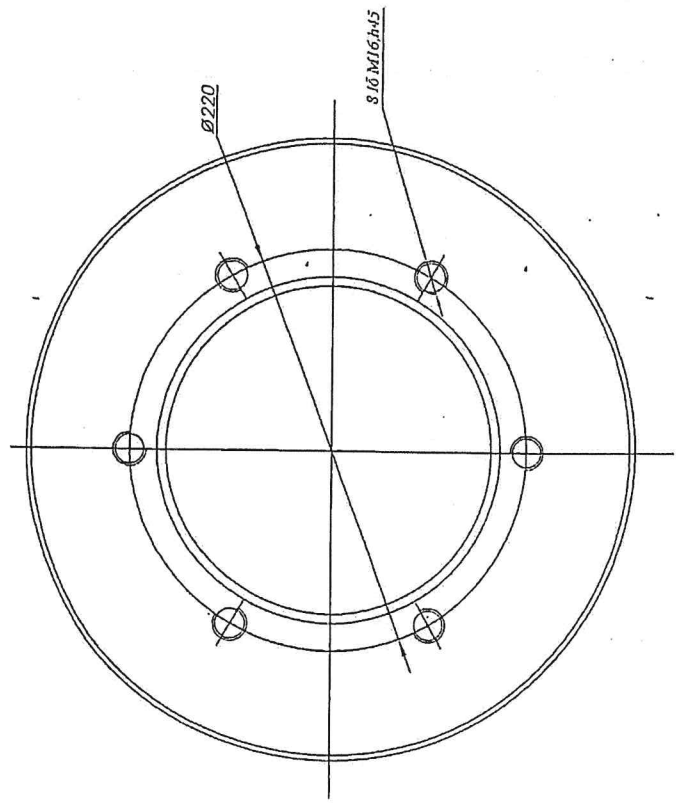
YCKT:

- 1. Chỉ tiết được cắt bằng hàn hơi, làm sạch xỉ sau khi cắt
- 2. Các kích thước không ghi dung sai, làm theo ±IT14/2 - TCVN2245-99
- 3. Làm cùn cạnh sắc

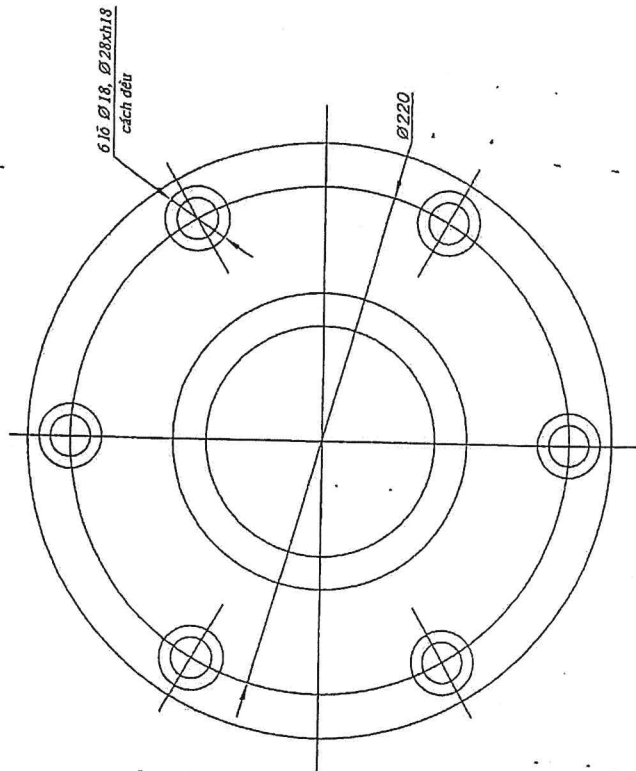
tổng công ty Miền Bắc		BỘ TRỘN ÂM XỈ ĐÁY LÒ HƠI	
công ty cơ phôi nhiệt Miền Bắc		TX.09.02	
Phạm Vũ Thuật		Số lượng	Trọng lượng
Họ và Tên		lâm/bộ	Tỷ lệ
Chức năng		Từ:	Số từ:
Thiết kế		Thiết kế lần	
Người vẽ		0	1
Duyệt		2	3
Tr. phòng		4	4
Giám đốc		Số:	
		10:	
		8	



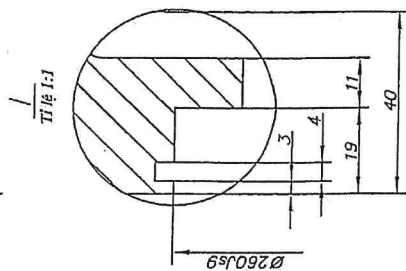
- Yêu cầu kỹ thuật
1. Vật liệu chế tạo do con lăn là thép SCM440
 2. Phôi tôi xử thiện độ cứng 28-32 HRC.
 3. Độ côn, độ vùn của $\varnothing 180\text{H7}$ không lớn hơn 0,02 mm.
 4. Độ dáo mặt đầu B, C so với $\varnothing 180\text{H7}$ không lớn hơn 0,02 mm
 5. Lăn chùn cạnh sắc.



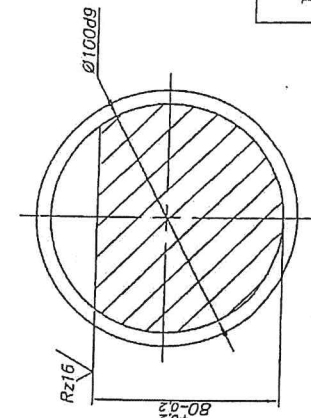
CÔNG TY				BỘ LẠM MÁT XI ĐÁY LÒ I			
NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV				ÁO CON LĂN D340x200			
Chức năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày	Số lượng	Tổng lượng	Tỷ lệ	
Thiết kế	Quyển Đức Quyền			01		1/25	
VE	Nguyễn Văn Quý			Từ:		Số từ:	
P.KTAT	Nguyễn Văn Quý			Thiệt kế lần			
PCB	Nông Duy Nhung			1/2/3/4/5			
SCM440				BLM.XĐ-00.002			



1. Vật liệu chế tạo nắp chặn con lăn là thép C45
2. Độ cứng van của Ø180 H7 không lớn hơn 0,02 mm.
3. Độ dày mặt dầu B.C so với Ø180H7 không lớn hơn 0,02 mm
4. Làn cùn cạnh sắc.

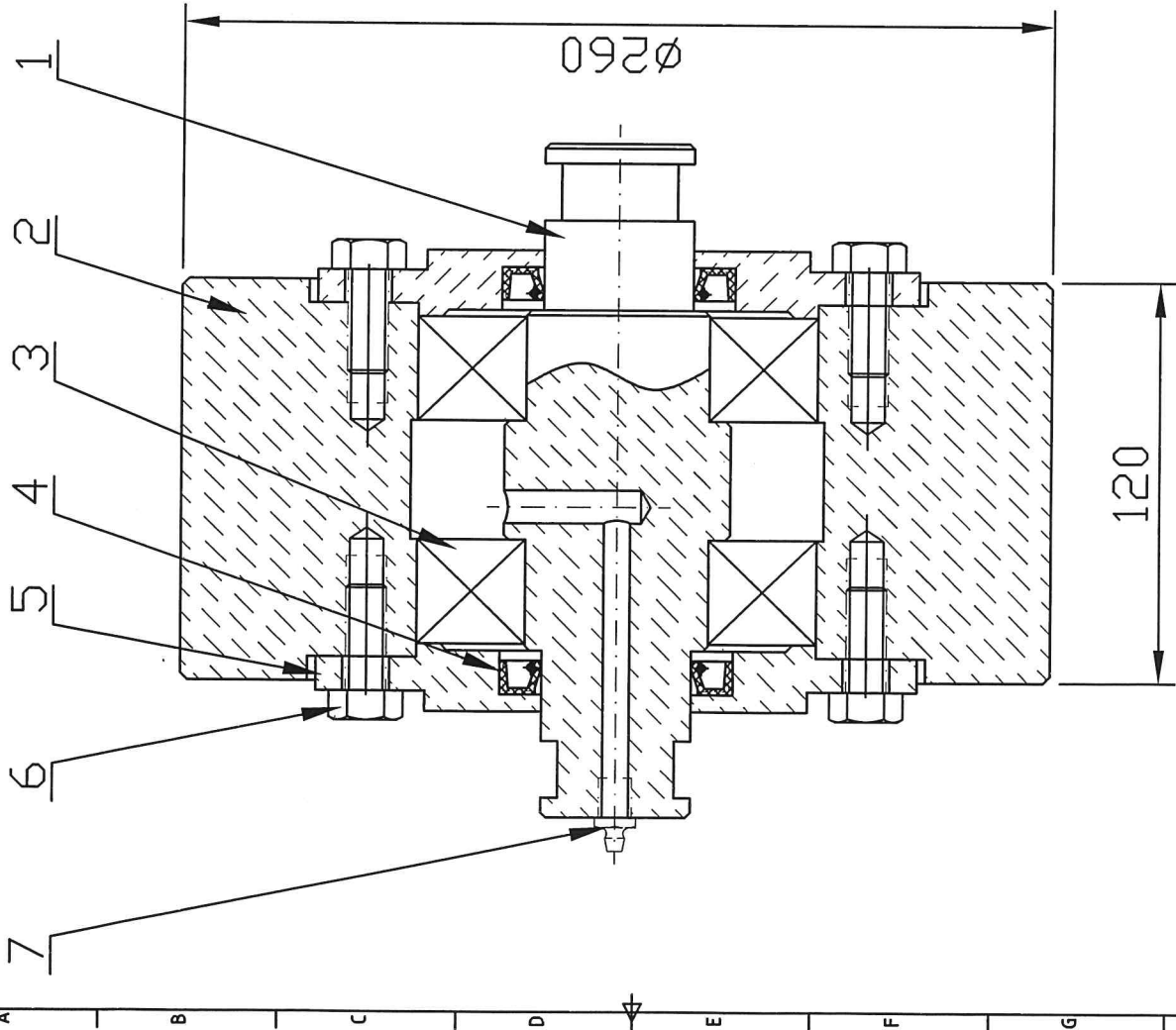


CÔNG TY		NHỊỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV		BỘ LÀM MÁT XÍ ĐÁY LÒ 1	
Chức năng	Họ và tên	Chữ kí	Ngày		
Thiết kế	Thao Nậu				
Vẽ	Quỳnh Đức Quỳnh				
P.KTAT	Nguyễn Văn Quý				
PGD	Nông Duy Nương				
C45				Thiết kế lần	
				1	27/3/14
NẮP CHẶN CON LẮN				Số lượng	Trọng lượng
				01	1,25
				Từ:	Số từ:
					BLMXĐ-00.003



1. Vật liệu chế tạo trục con lăn là thép C45
2. Phôi tôi cần tiện đạt độ cứng 28-32 HRC
3. Độ côn, độ vùn của chi 100k6, Ø 100d9 không lớn hơn 0,015 mm.
4. Độ dài mặt của C và D so với đường tâm chung không quá 0,015 mm.
5. Lăn cần cân bằng

CÔNG TY			BỘ LÀM MÁT XÍ ĐÁY LỎ I			
NHỊỆT ĐIỆN CẢM PHÁ - TKV			TRỤC CON LẮN			
Chức năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày	Số lượng	Trọng lượng	Tỷ lệ
Thiết kế	Thảo mẫn			01		1:2,5
VE	Nguyễn Đức Quyền			Tờ:		Số tờ:
P. PKTAT	Nguyễn Văn Quý					
PGD	Nông Duy Nương					
			C45	Thước kẻ lần		BLMXĐ-00.004
				1 2' 3' 4' 5'		

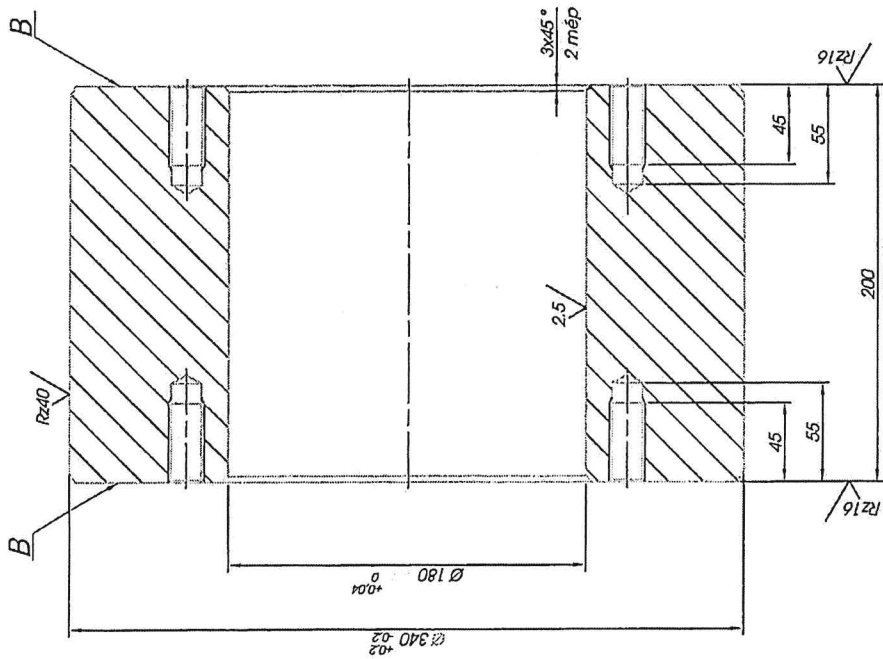


YCKT:

1. Puly sau khi lắp yêu cầu phải được quay trơn nhẹ nhàng
2. Tra đầy mỡ #2 khi lắp ghép hoàn chỉnh
3. Các kích thước không ghi dung sai, làm theo $\pm IT14/2$ - TCVN2245-99
4. Làm cùn cạnh sắc không ghi, lấy $1 \times 45^\circ$

7	Vít mỡ M10	Cái	1	-	-	-	-	-	-
6	Bulông M12x30	Cái	8	-	-	-	-	-	-
5	Mặt bích	Cái	2	1.88	3.75	CT3			
4	Phốt 45/70-10	Cái	2	-	-	-			
3	Vòng bi 30311 (SKF)	Cái	2	-	-	-			
2	Áo con lăn	Cái	1	37.48	37.48	C45			
1	Trục con lăn	Cái	1	3.34	3.34	C35			
STT	Chi tiết	ĐVT	Số lượng	Đơn	Tổng	Khối lượng	Vật liệu		
CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - VINACOMIN PHÒNG KỸ THUẬT							VÍT THAI XI		
							CON LĂN ĐỒ		
							Số lượng	Trọng lượng	Tỷ lệ
							Thiết kế	Trục	Số trục
							1	2	3
							Acad.file	Nơi	

Chức năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày
Thiết kế	Trình Lê Khánh		
Người vẽ	Trình Lê Khánh		
Duyệt	Phạm Ngọc Quỳnh		
T. Phòng	Bồ Tấn Đạt		
P. TGD	Dương Hồng Hải		



- Yêu cầu kỹ thuật
- Phôi tối đa tiện đạt độ cứng 28-32 HRC.
 - Độ côn ở van của $\varnothing 180$ H7 không lớn hơn 0,02 mm.
 - Độ đảo mặt đầu B.C so với $\varnothing 180$ H7 không lớn hơn 0,02 mm
 - Làm cùn cạnh sắc.

CON LĂN ĐỖ TRỤC VÍT

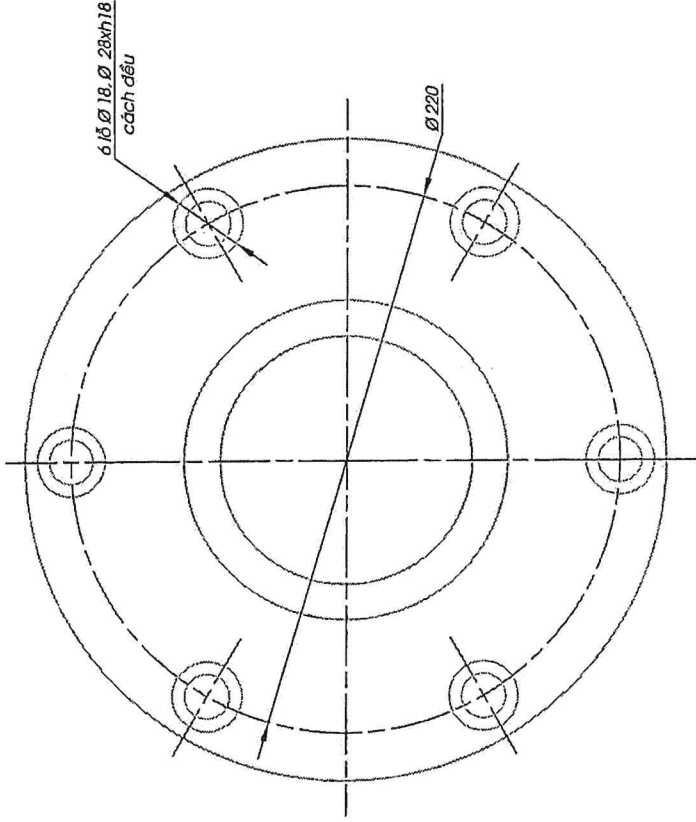
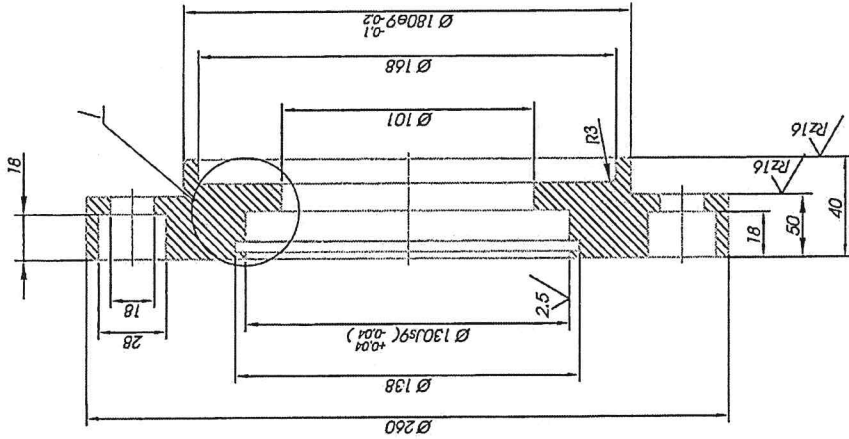
CL.001.001

VỎ CON LĂN

C. năng	Họ và tên	Chữ ký
Duyệt		
K.T.T.C		
K. Soát		
T. Kế		

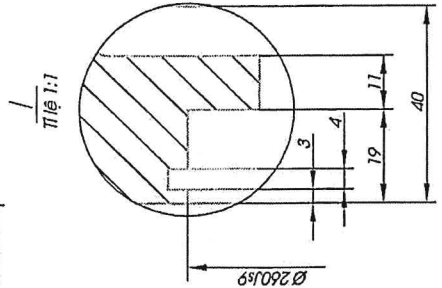
Số lượng	Kh. lượng	Tỷ lệ
01	102	1:2.5

Tàu: 01	Số tờ: 01
Thiết kế lần	Ngày: 08/01/2024



Yêu cầu kỹ thuật

- Độ côn ở van của $\varnothing 180H7$ không lớn hơn $0,02\text{ mm}$.
- Độ đảo một đầu B.C so với $\varnothing 180H7$ không lớn hơn $0,02\text{ mm}$.
- Làm cân cạnh sắc.

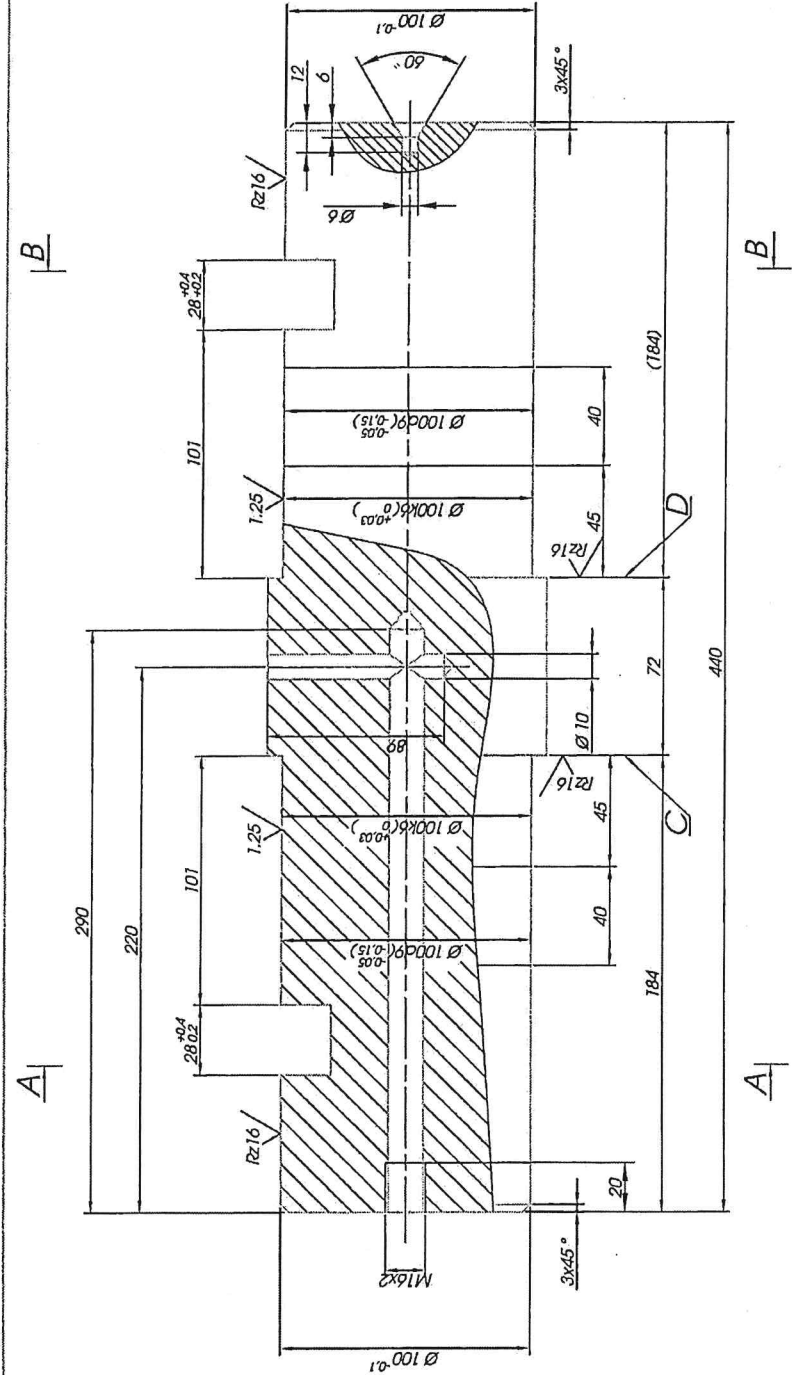


CON LẮN ĐỠ TRỤC VÍT

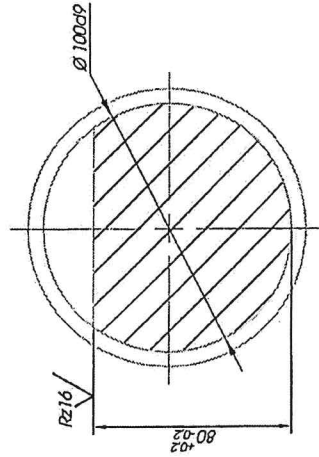
CL.001.002

NẮP CON LẮN

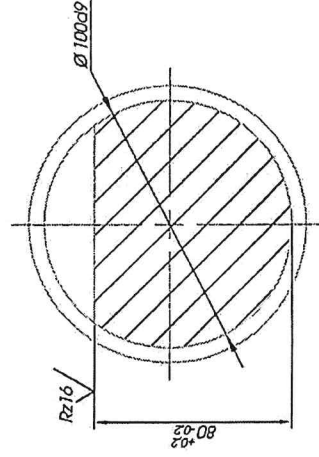
C	C. năng	Họ và tên	Chữ ký
Duyệt	K.T.T.C		
K. So			
T. kế			
Số lượng	02	Kh. lượng	4
Tỷ lệ			1:2
Tờ: 01	Số tờ: 01	Thiết kế/lần	0/1/2/3/4
Ngày: 08/01/2024			



A-A



B-B



Yêu cầu kỹ thuật

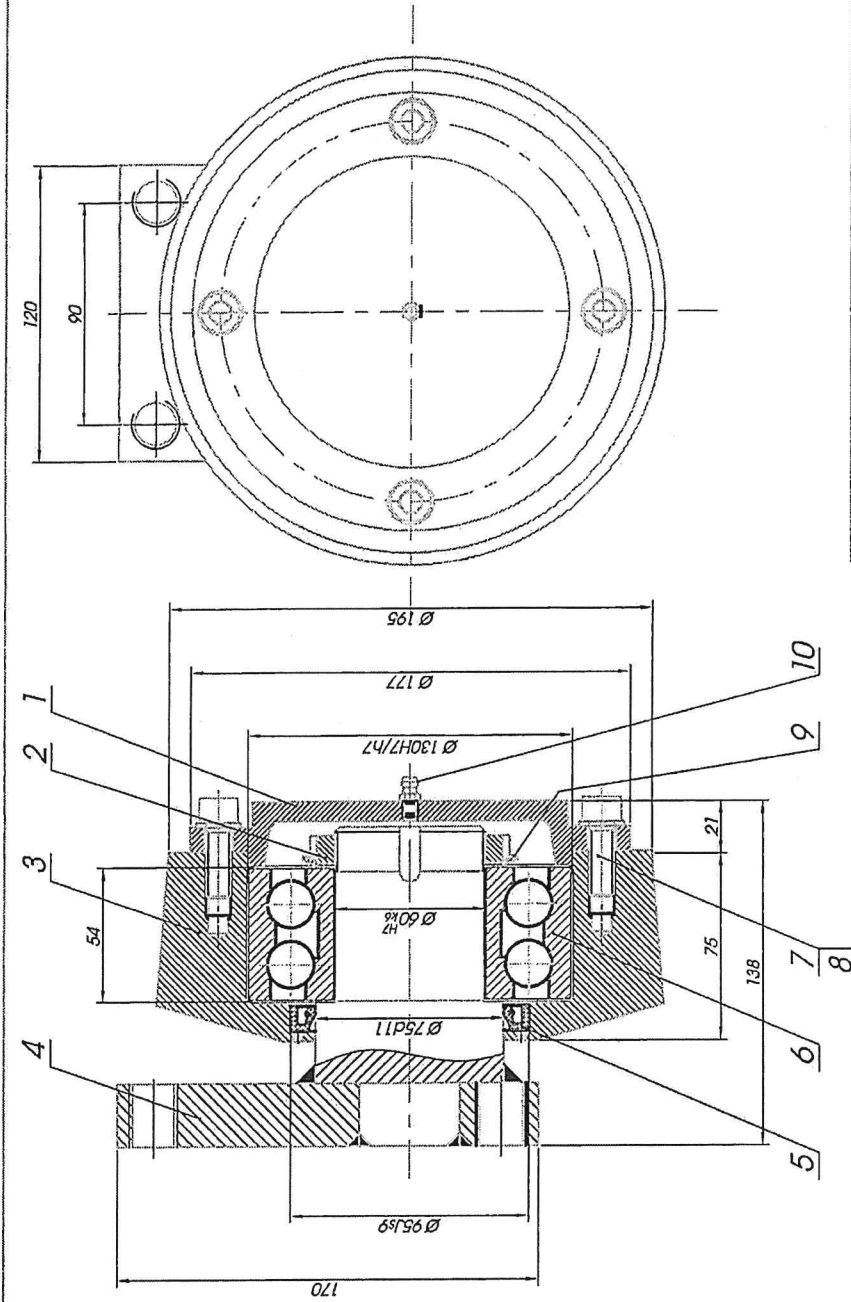
1. Phối tôi cải thiện đạt độ cứng 28-32 HRC
2. Độ côn, độ vắn của $\varnothing 100\text{H}6$, $\varnothing 100\text{G}9$ không lớn hơn 0,015 mm.
3. Độ đảo mặt của C và D so với đường tâm chung không quá 0,015 mm.
4. Lằm cùn cạnh sắc

CON LĂN ĐỒ TRỤC VÍT

CL.001.003

TRỤC CON LĂN

C. năng	Họ và tên	Chữ ký
Duyệt		
K.TTC		
K. So		
T. Kế		
Số lượng	Kh. lượng	Tỷ lệ
01	28	1:2
Tài: 01	Số tờ: 01	
Thiết kế lần		
01	02	03
SCM440		
Ngày: 08/01/2024		

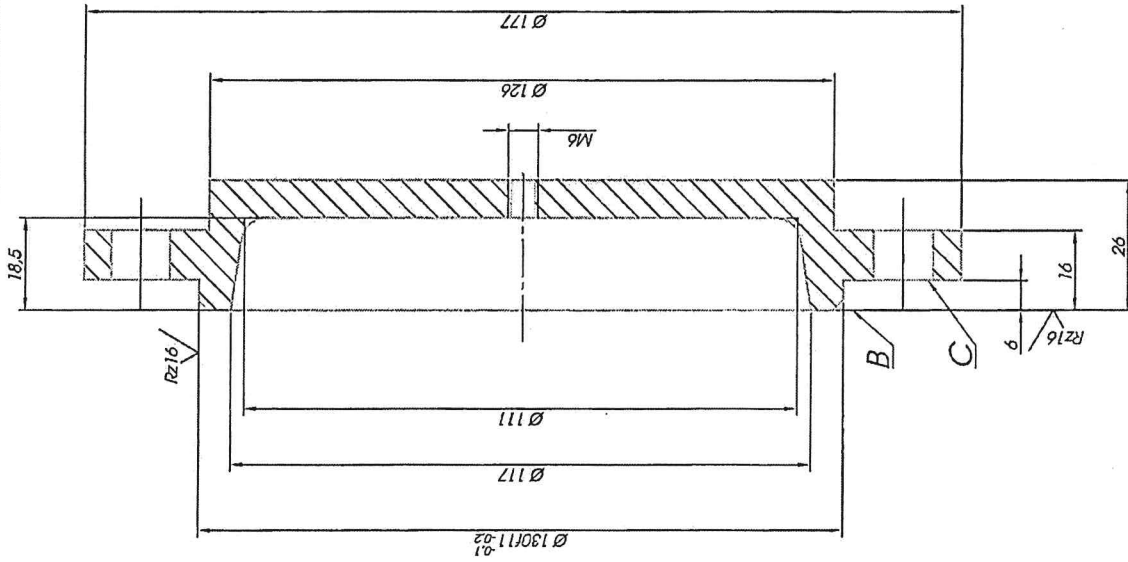


Yêu cầu kỹ thuật

1. Con lăn sau khi lắp quay thử trơn tru, không kẹt cứng.

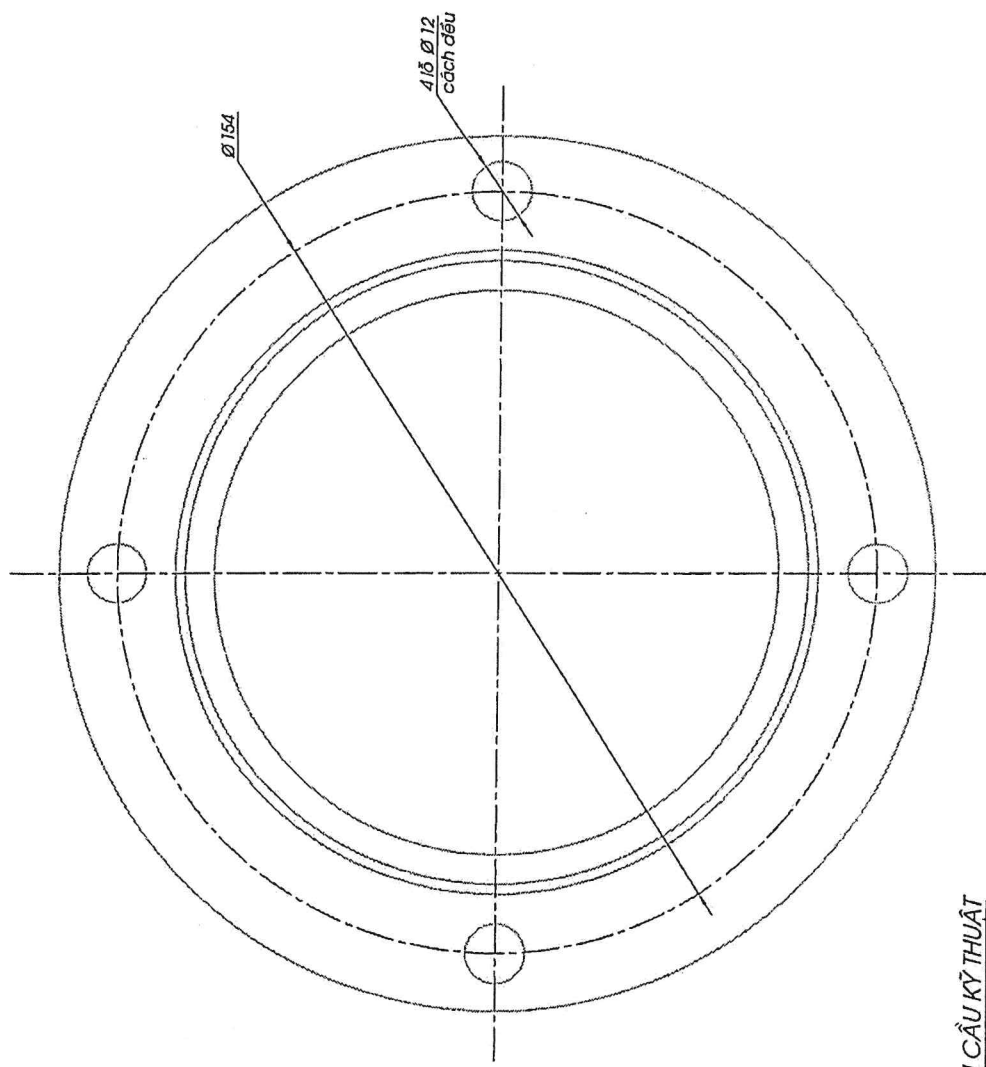
2. Bơm mỡ đầy khoang con lăn.

10	Vũ mã M6	01			
9	Đệm cánh	01			
8	Đệm vành A10	04			
7	Bulông LGC M10x30	04			
6	Vòng bi 3312	01			
5	Vòng phớt chịu nhiệt	01		75/95x10	
4	Trục con lăn	01			
3	Vỏ con lăn	01			
2	Đai ốc chặn	01			
1	Nắp chặn bi	01			
Vật	Ký hiệu	Tên gọi	Sig	Ghi chú	
TRỤC VÍT THẢI XÍ					
C			CLT.00.000L		
C. năng	Họ và tên	Chức vụ	Số lượng	Kh. lượng	Tỷ lệ
Duyệt			01		1:2
K.T.C					
K. Soát					
T. Kế					
Bản vẽ lắp			Thiết kế lần	Số tờ:	Ngày: 08/01/2024
			0	1	

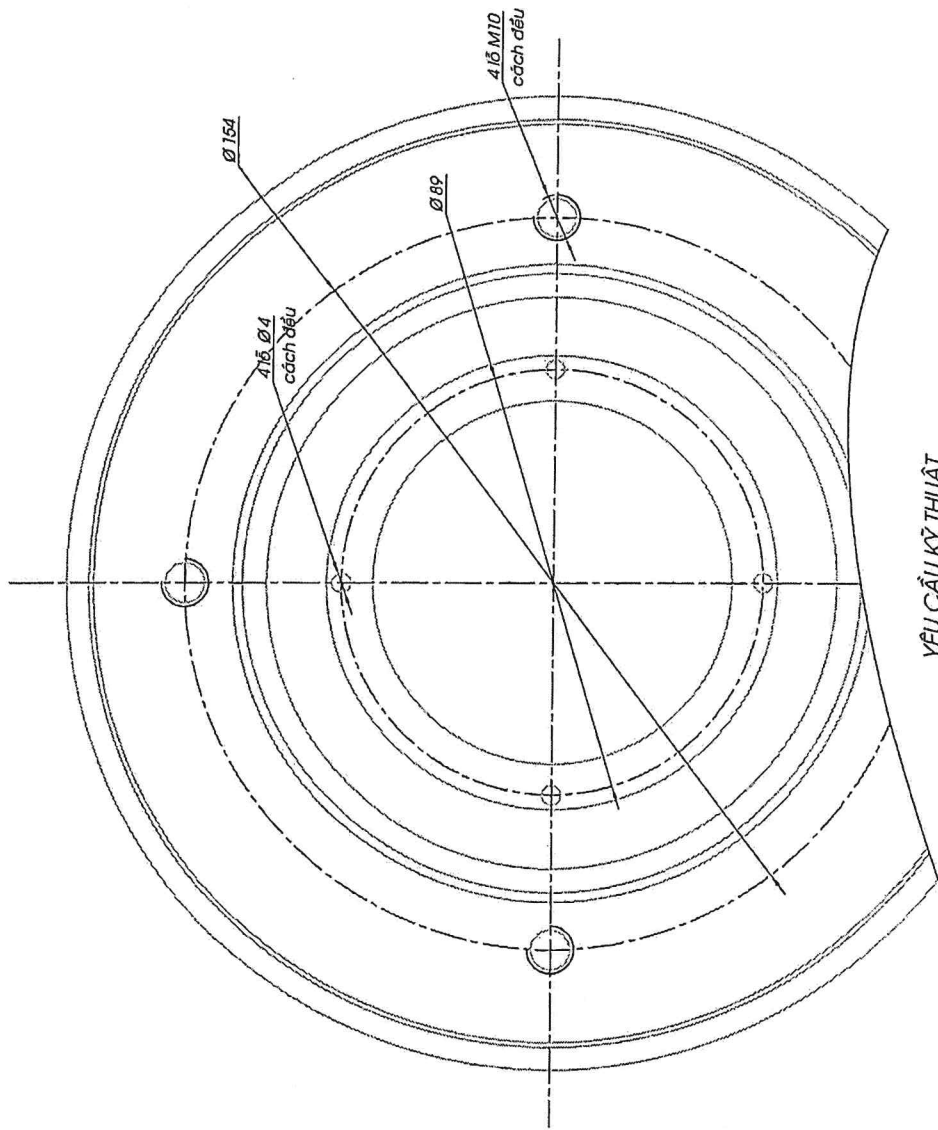


YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Độ côn, độ oval của $\varnothing 130H11$ không lớn hơn 0,05 mm.
- Độ đảo mặt đầu B, C so với đường tâm chung không lớn hơn 0,02 mm.
- Sai lệch vị trí tọa độ lỗ $\varnothing 12$ so với kích thước danh nghĩa không lớn hơn 0,1 mm.
- Dung sai các kích thước còn lại theo chuẩn IT14
- Làm cùn cạnh sắc.



CON LĂN TỖ				CLT.00.001	
Số lượng		kh. lượng		Tỷ lệ	
01				1:1	
Thiết kế lần		Tà:		Số tờ:	
0		X		Ngày:	
S45C		NẮP CHẶN BỊ			
C	C. năng	Họ và tên	Chữ ký		
Duyệt	I				
K.T.C					
K. Soder					
T.kế	N				

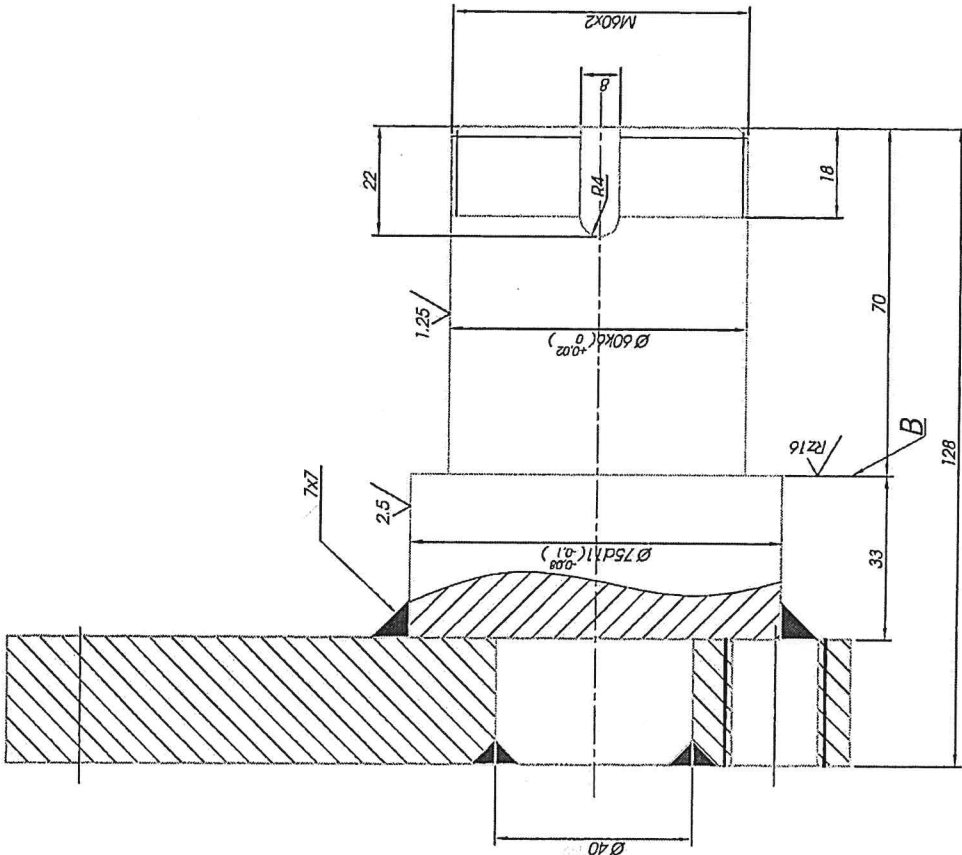


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Nhiệt luyện bề mặt vỏ con lăn đạt độ cứng 42-45HRC.
2. Độ côn, độ oval của $\varnothing 130H7$, $\varnothing 95H9$ không lớn hơn 0,02 mm.
3. Độ cong mặt đầu B, C do mài dao cắt thuốc $\varnothing 130H7$ lớn hơn 0,02 mm.
4. Sai lệch vị trí tọa độ lỗ M10 so với kích thước danh nghĩa không lớn hơn 0,1 mm.
5. Dung sai các kích thước con lăn theo chuẩn IT14

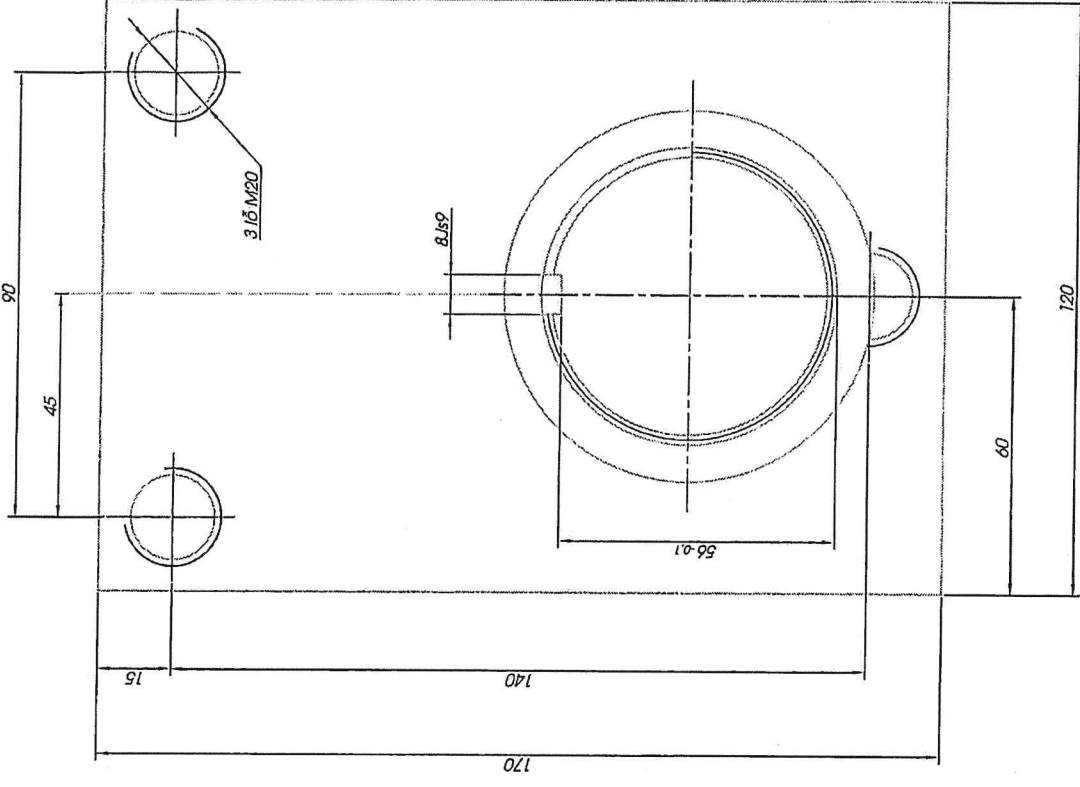
C. năng		Họ và tên		Chức vụ	
Duyệt					
K.TTC					
K. Soát					
Tích					

CÔNG LẦN TỶ			
VỎ CÔNG LẦN		CLT.00.003	
Số lượng	Khung	Tỷ lệ	
01		1:1	
Thiết kế lần	Thứ:	Số tờ:	
01/01/01		Ngày:	
SCM440			



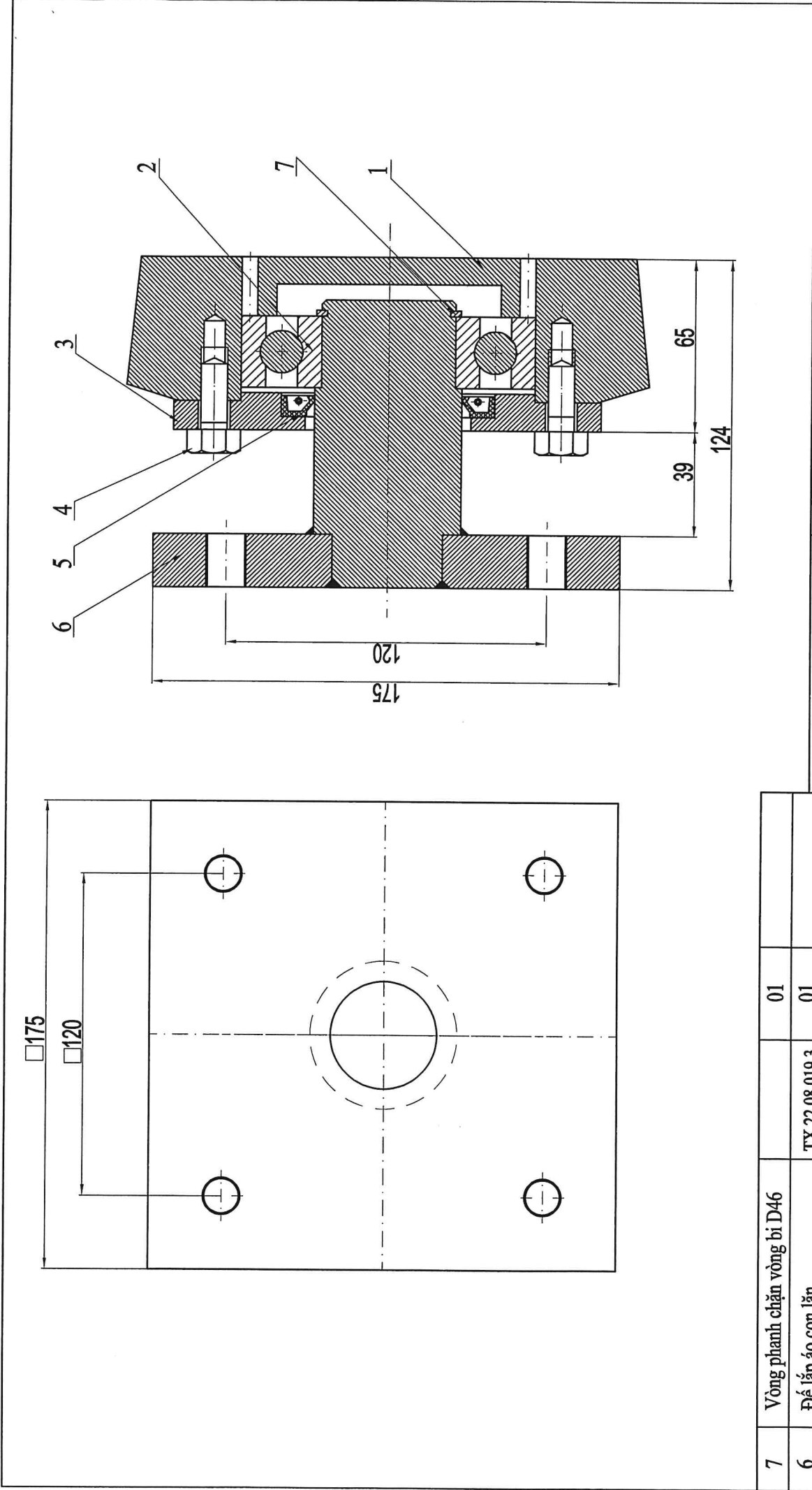
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Phôi tài cải thiện đạt độ cứng 28-32HRC
2. Độ côn, độ oval của $\varnothing 60k6$, $\varnothing 75d11$ không lớn hơn 0,015 mm.
3. Độ đảo mặt đầu B so với trục trục $\varnothing 60k6$ không lớn hơn 0,02 mm.
4. Sai lệch vị trí rãnh then so với trục trục đánh nghĩa không lớn hơn 0,016mm.
5. Các kích thước tính được gia công sau khi đã hàn ghép.
6. Dung sai các kích thước cần lại theo chuẩn IT14
7. Làm cùn cạnh sắc.

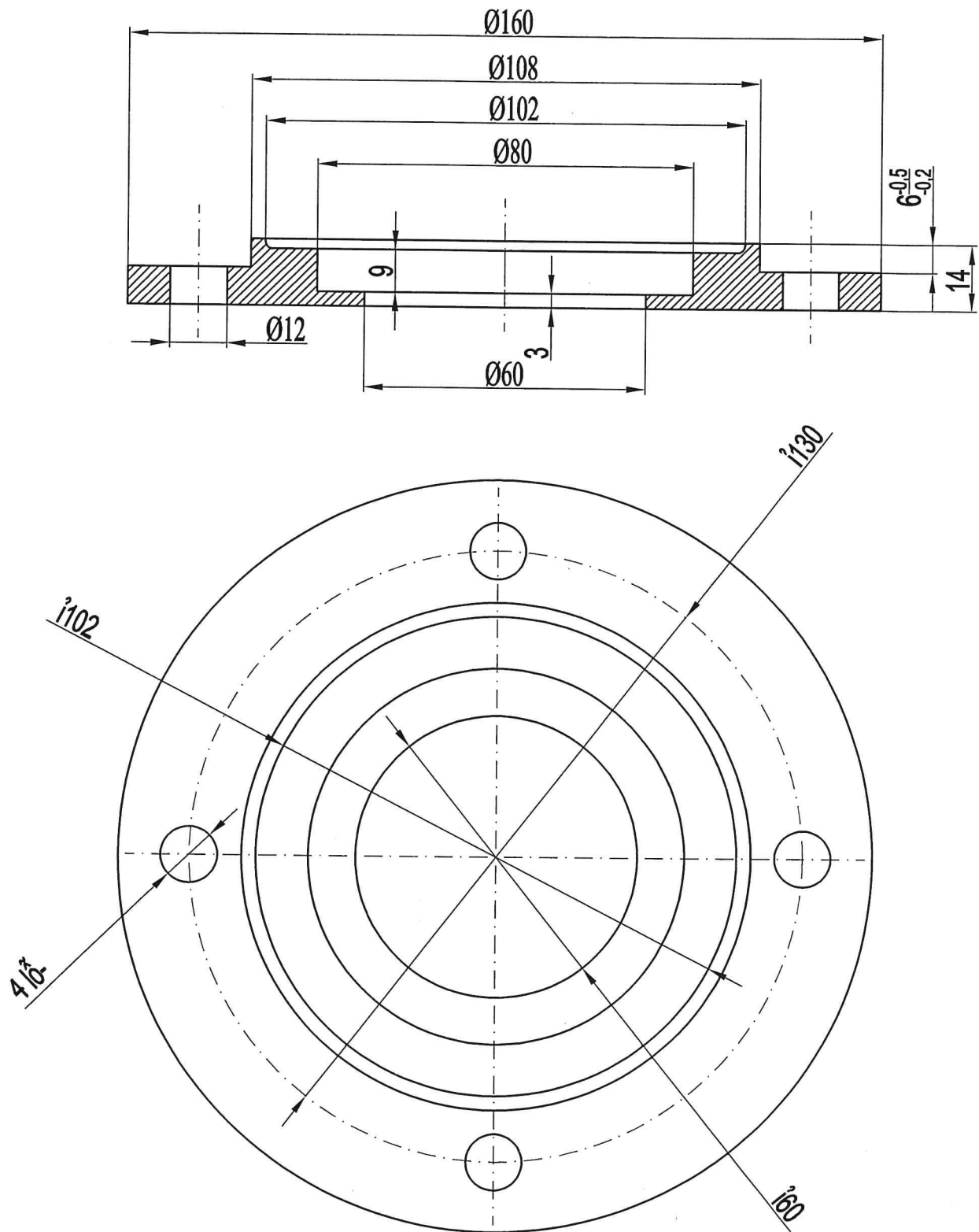


C. năng		Họ và tên	Chữ ký
Duyệt	K.T.T.C		
K. Soái			
T. Kế			

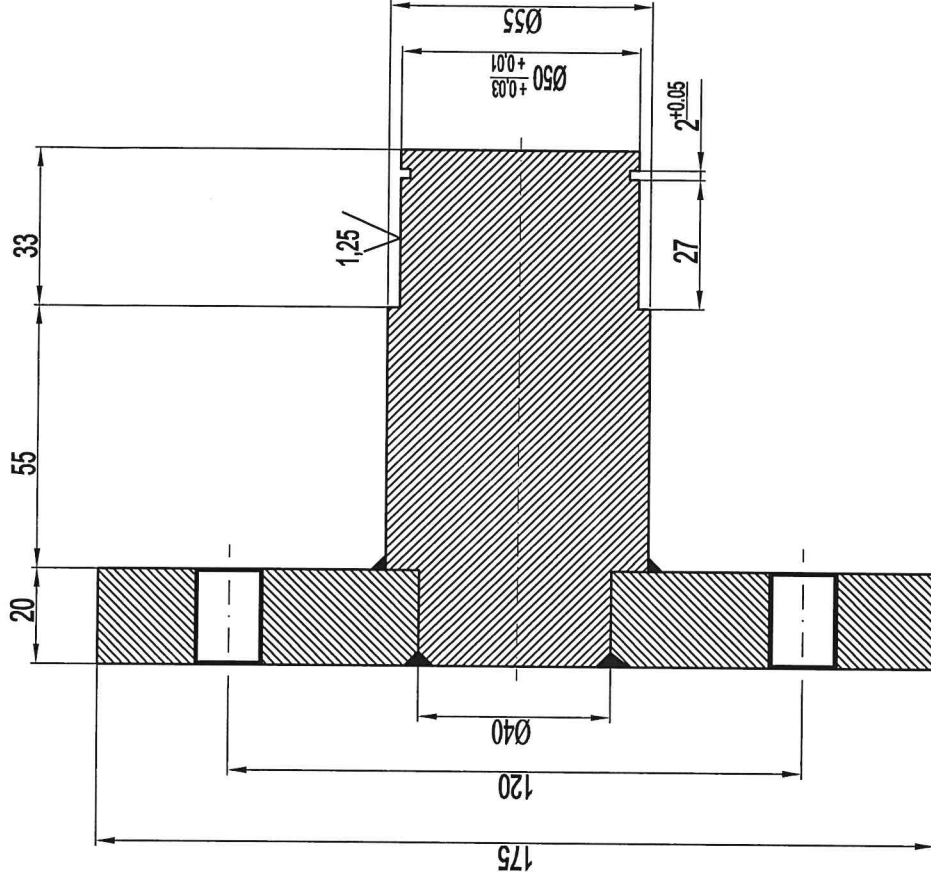
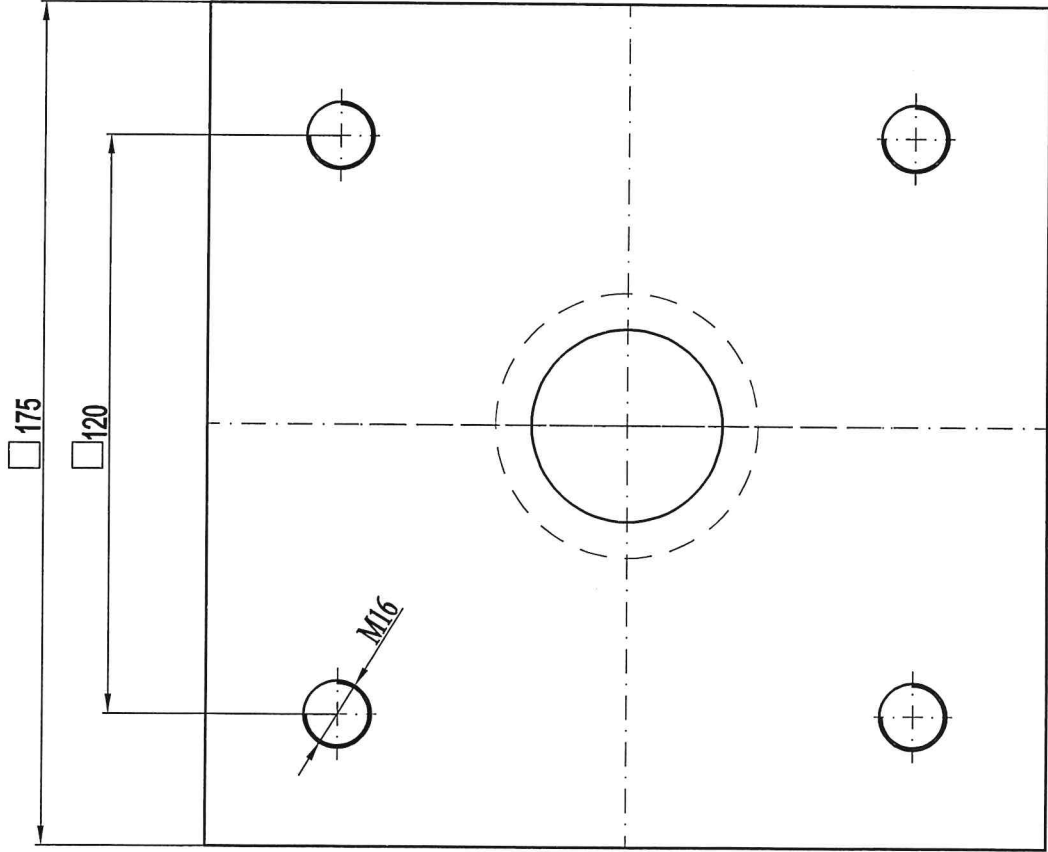
CON LĂN TỖ		CLT.00.004	
Số lượng	Kh. lượng	Tỷ lệ	
01		1:1	
Tờ:	Số tờ:	Thiết kế lớn	Ngày:
SCM440		01/1/14	
TRỤC CON LĂN			



CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV PHÒNG KỸ THUẬT		TRỤC VÍT XÍ ĐÁY	
Chiều nặng	Họ và tên	Cấp kí	Ngày
Người vẽ	Phạm Đăng Thịnh		
K tra			
P. Kỹ thuật	Đỗ Đức Ngọc		
P. GD	Vũ Đức Quang		
CON LẮN CHẶN TRỤC VÍT		TX.22.08.019	
Số lượng		Số lượng	
03		03	
Thiết kế lần		Số từ:	
1		Acad file No:	
Vật liệu: C45			
Vật liệu			
STT	Chi tiết	Số Bản vẽ	Số Lượng
7	Vòng phanhh chặn vòng bi D46		01
6	Đế lắp áo con lăn	TX.22.08.019.3	01
5	Phốt chặn mỡ 55x80x8		01
4	Bu lông M10x30		04
3	Mặt bích làm kín	TX.22.08.019.2	01
2	Vòng bi 6310 /C3		01
1	Áo con lăn	TX.22.08.019.1	01



CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV PHÒNG KỸ THUẬT				CON LĂN CHẶN TRỤC VÍT XỈ ĐÁY			
Chức năng Họ và tên Chữ kí Ngày				MẶT BÍCH LÀM KÍN		TX.22.08.019.2	
						Số lượng	Trọng lượng
						03	
Thiết kế				Vật liệu: CT3		Từ:	Số từ:
Người vẽ	Phạm Đăng Thịnh						
K tra	Đỗ Đức Ngọc			1 2 3 4 5		Acad.file No:	
P. Kỹ thuật	Đỗ Đức Ngọc						
P. GD	Vũ Đức Quảng						



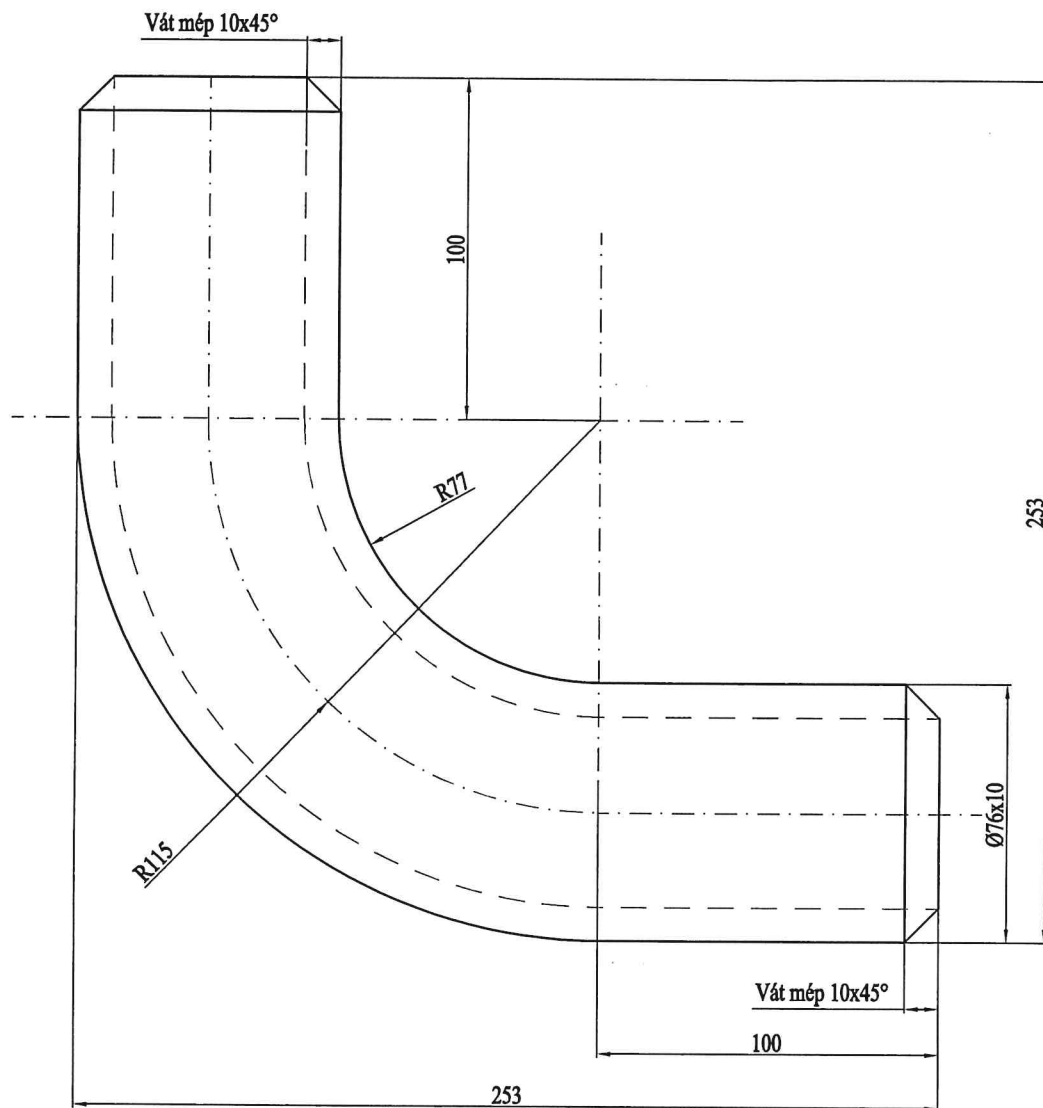
CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN
CẨM PHẢ - TKV
PHÒNG KỸ THUẬT

Chức năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày
Thiết kế			
Người vẽ	Phạm Đăng Thịnh		
K tra	Đỗ Đức Ngọc		
P. Kỹ thuật	Đỗ Đức Ngọc		
P. GD	Vũ Đức Quảng		

CON LẮN CHẶN TRỤC VÍT XÍ ĐÁY

TX.22.08.019.3

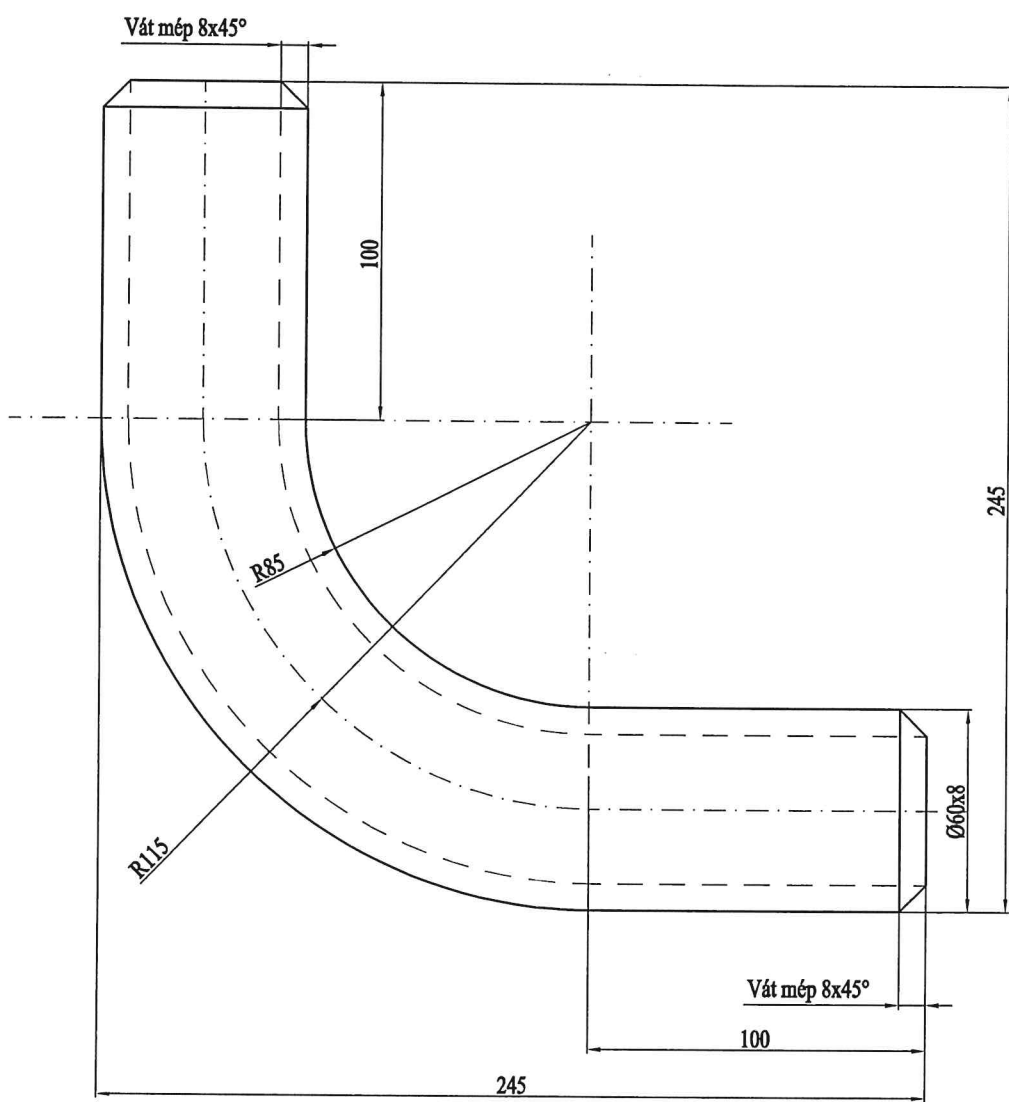
CHÂN ĐÉ LÁP ÁO CON LẮN		Số lượng	Trọng lượng
		03	
Vật liệu:		Từ:	Số từ:
C45			
Thiết kế lần		Acad file No:	
1	2	3	4



YCKT:

- Các cút cong sau khi gia công uốn (đúc) phải đảm bảo đường kính D76 các bề mặt vị trí sau khi uốn (đúc) không bị biến dạng, nứt

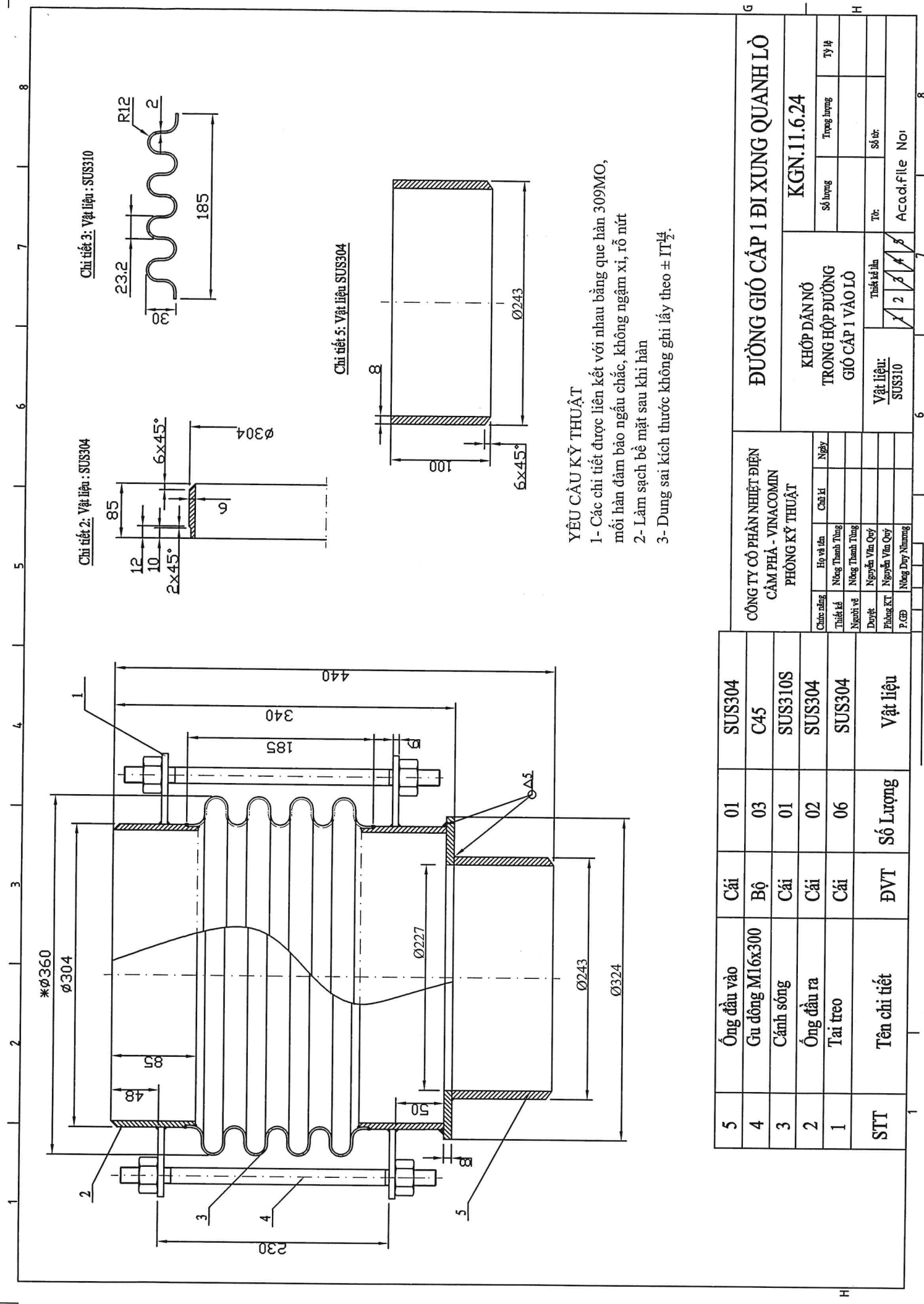
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV				ỐNG ĐƯỜNG XẢ ĐỘNG VỀ BÌNH XẢ ĐỊNH KỲ			
CÚT CONG D76x10				BV.22.07.24			
				Số lượng	Trọng lượng	Tỷ lệ	
				Tờ:		Số tờ:	
Chức năng	Họ và tên	Chữ kí	Ngày	Vật liệu SA210C	Thiết kế lần		
Vẽ	Nông Thanh Tùng				1	2	3
Duyệt	Nguyễn Văn Quý				4	5	
P.Kỹ thuật	Nguyễn Văn Quý						
PGĐ	Nông Duy Nhung						



YCKT:

- Các cút cong sau khi gia công uốn (đúc) phải đảm bảo đường kính D60x8 các bề mặt vị trí sau khi uốn (đúc) không bị biến dạng, nứt

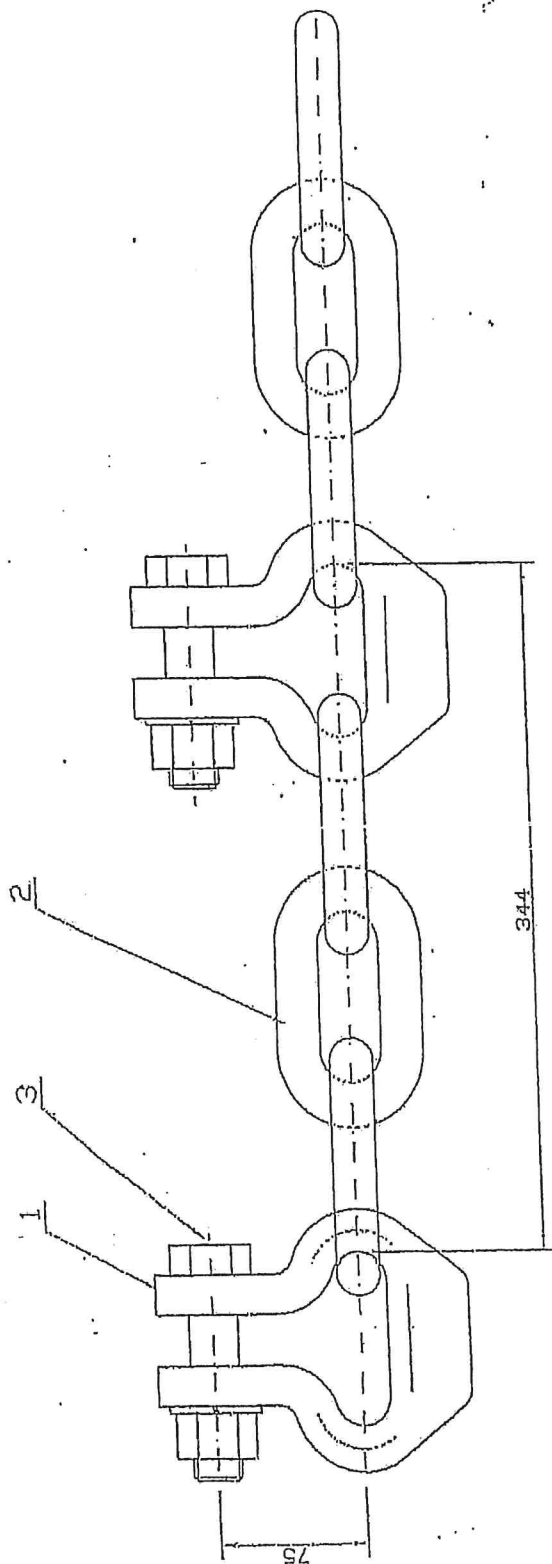
CÔNG TY				ỐNG ĐƯỜNG XẢ ĐỘNG VỀ BÌNH XẢ ĐỊNH KỲ			
NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV							
Chức năng	Họ và tên	Chữ kí	Ngày	CÚT CONG D60x8		BV:23.07.24	
Vẽ	Nông Thanh Tùng					Số lượng	Trọng lượng
Duyệt	Nguyễn Văn Quý					Tỷ lệ	
P.Kỹ thuật	Nguyễn Văn Quý					Tờ:	Số tờ:
PGD	Nông Duy Nhung						
				Vật liệu SA210C	Thiết kế lần		
					1 2 3 4 5		



5	Ống đầu vào	Cái	01	SUS304
4	Giá đỡ M16x300	Bộ	03	C45
3	Cánh sóng	Cái	01	SUS310S
2	Ống đầu ra	Cái	02	SUS304
1	Tai treo	Cái	06	SUS304
STT	Tên chi tiết	ĐVT	Số Lượng	Vật liệu

CÔNG TY CỔ PHẦN NHIỆT ĐIỆN CÁM PHẢ - VINACOMIN			
PHÒNG KỸ THUẬT			
Chủ trì	Họ và tên	Chức vụ	Ngày
Thiết kế	Nguyễn Văn Tùng		
Người vẽ	Nguyễn Văn Tùng		
Duyệt	Nguyễn Văn Quý		
Phản hồi	Nguyễn Văn Quý		
P. GD	Nguyễn Văn Hùng		

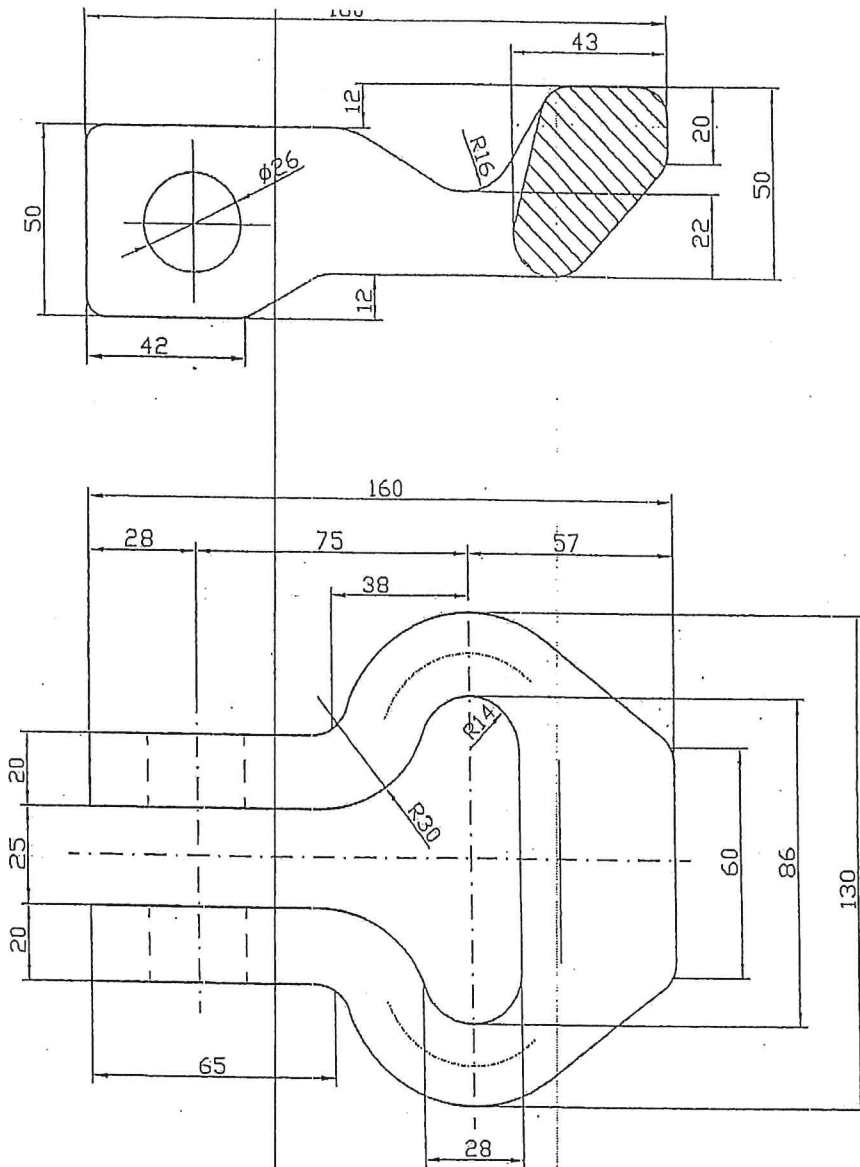
ĐƯỜNG GIÓ CẤP 1 ĐI XUNG QUANH LÒ			
KHỚP DẪN NÓ TRONG HỘP ĐƯỜNG GIÓ CẤP 1 VÀO LÒ			
Số lượng		Trong lượng	Tỷ lệ
Số từ:		Từ:	Số từ:
Vật liệu:		Thiết kế	Acad. file
SUS310		2	8



YCKT:

- Xích kéo mỏ độ bền cao theo TCVN 1583-74
- Mỗi mét xích bao gồm:
- + 03 đoạn xích (mỗi đoạn 03 mắt xích).
- + 03 khóa nối xích.
- + 03 bộ bu lông M24x100 (cường độ 5.6)

TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC VIỆT NAM		XÍCH KÉO		MCT.11.01	
CÔNG TY THIẾT BỊ VÀ THIẾT KẾ		BẢN CHUNG			
TÊN CÔNG TY		Vật liệu		Số lượng	
TÊN CÔNG TY		Trạng thái		Số lượng	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng		Trạng thái	
TÊN CÔNG TY		Số lượng			



YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Chi tiết không rỉ, nứt, khuyết tật
- Các kích thước không ghi dung sai, làm theo $\pm IT14/2$ - TCVN2245-99
- Làm cùn cạnh sắc

②

TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC VINACOMIN
C.TY CP NHIỆT ĐIỆN CẨM PHẢ-VINACOMIN
PHÒNG KỸ THUẬT

BẢNG TÀI CẤP 2 MÁY CẤP THAN

KHÓA NỘI XÍCH

MCT.11.01

Chức vụ	Chức vụ	Chữ kí	Ngày
Thiết kế	Theo mẫu		
Vẽ	Nông Thanh Tùng	<i>NTT</i>	14/10/01
Kiểm tra	Đỗ Đức Ngọc	<i>DDN</i>	
PP Kỹ thuật	Đỗ Đức Ngọc	<i>DDN</i>	
P. TGE	Vũ Đức Oánh	<i>WDO</i>	

Vật liệu
20SiMn

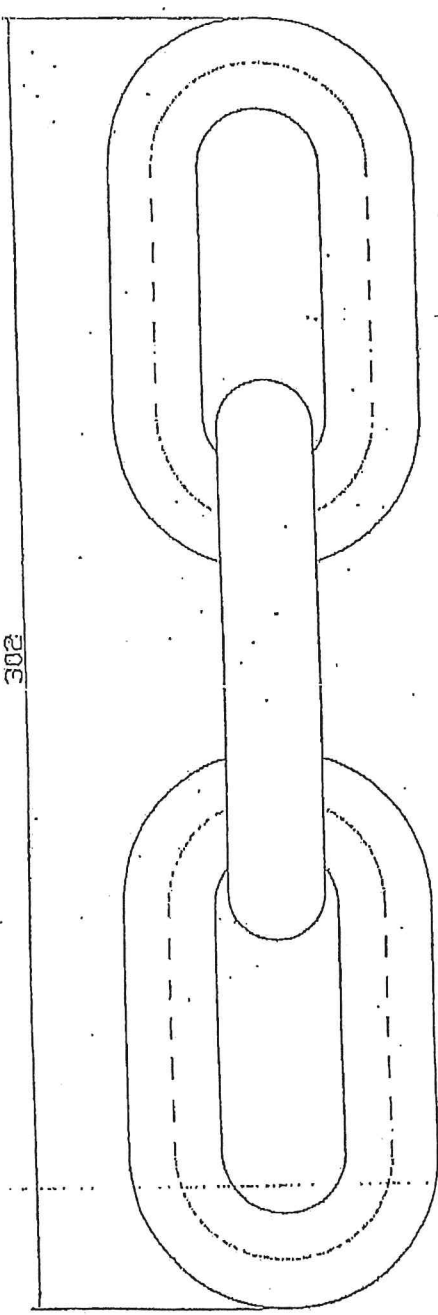
Thiết kế lần



Số lượng	Trọng lượng	Tỷ lệ
Tờ :	Số tờ :	

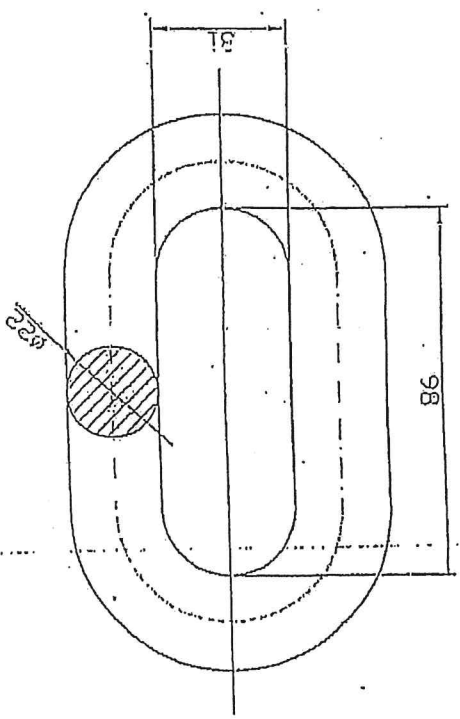
302-3

302



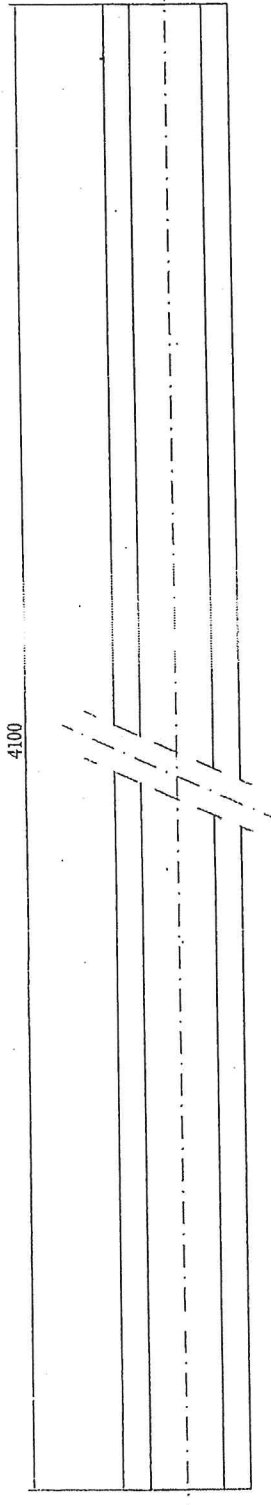
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Chỉ tiết không vỡ, nứt, khuyết tật
- Các kích thước không ghi dung sai, làm theo ±IT14/2 - TCVN2245-99
- Làn cùn cạnh sắc
- Mỗi đoạn xích được hàn nối 3 mắt xích.



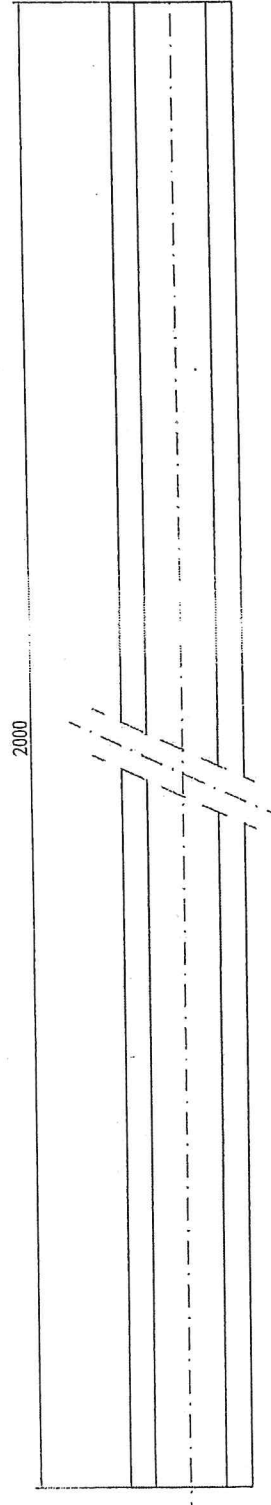
TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC VIỆT NAM CÔNG TY CỔ PHẦN ĐIỆN LỰC TẠI VIỆT NAM PHÒNG KỸ THUẬT				BẢNG TẢI CẤP 2 MÁY CẤP TH			
Thiết kế	Chia sẻ	Thiết kế	Nhà	XÍCH VÒNG		MCT.1.1.02	
Ngày	Tháng	Năm	Ngày	Số lượng	Thước lượng		
Ngày	Tháng	Năm	Ngày	Loại	Số lần		
Ngày	Tháng	Năm	Ngày	Loại	Số lần		
Ngày	Tháng	Năm	Ngày	Loại	Số lần		
Ngày	Tháng	Năm	Ngày	Loại	Số lần		

4100



Khớp cơ gắn đọc; Số lượng: 02 cái

2000



Khớp cơ gắn đọc; Số lượng: 02 cái

CÔNG TY				CHÂN HỒI LIỆU LỒ HỜI			
NHỊỆT ĐIỆN CẨM PHẢ - TKV				CHL 27.05.24			
Chức năng	Lia và tấu	Chữ kí	Ngày	Số lượng	Trọng lượng	Tỷ lệ	
Thiết kế	Nông Thành Tung		27/7/24	Số bộ			
Vẽ	Nông Thành Tung			Từ:			
P.Kỹ thuật	Nguyễn Văn Quý			Thiết kế lần			
PGD	Nông Duy Nhương			Vật liệu: SS400 dày 4mm			
				X/2/3/4/5			