

Số: **2369** /NĐND-KHĐTVT

V/v mời báo giá lập DT và KHL CNCC
Đơn hàng: Cung cấp vật tư cơ khí phi tiêu chuẩn
phục vụ SCTX năm 2025

Lạng Sơn, ngày 10 tháng 12 năm 2024

Kính gửi: Các nhà cung cấp có quan tâm

Trước tiên, Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV xin gửi lời chào trân trọng và cảm ơn sự hợp tác tới Quý đơn vị trong thời gian vừa qua.

Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV kính mời Quý đơn vị tham gia báo giá lập dự toán mua sắm vật tư, hàng hoá với các yêu cầu như sau:

I. Yêu cầu đối với vật tư, hàng hoá:

1. Danh mục; đặc tính, thông số kỹ thuật; số lượng vật tư, hàng hoá:
chi tiết theo Danh mục vật tư, hàng hoá đề nghị báo giá đính kèm.

2. Yêu cầu về tính hợp lệ; đặc tính, thông số kỹ thuật của vật tư, hàng hoá:

- Vật tư, hàng hoá báo giá phải có đầy đủ thông tin của vật tư, hàng hoá, bao gồm: tên vật tư, hàng hoá; ký mã hiệu; quy cách, đặc tính, thông số kỹ thuật; đơn vị tính; số lượng; nhà sản xuất và xuất xứ của vật tư, hàng hoá; thời gian bảo hành; địa điểm và tiến độ giao hàng;

- Nhà cung cấp có thể báo giá một phần hoặc toàn bộ khối lượng theo yêu cầu của văn bản mời báo giá.

II. Yêu cầu đối với báo giá:

1. Yêu cầu về tính hợp lệ của báo giá:

Báo giá của Quý đơn vị được đánh giá là hợp lệ khi có đủ các thông tin, tài liệu và đáp ứng các yêu cầu sau:

- Bản chào giá do đại diện hợp pháp của nhà cung cấp ký tên và 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 uỷ quyền, quyết định giao nhiệm vụ hoặc văn bản tương đương khác).

- Cung cấp kèm theo báo giá 01 bản sao Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh/Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp/Giấy chứng nhận đầu tư và Giấy phép kinh doanh đối với các vật tư kinh doanh có điều kiện (nếu có);

- Báo giá phải có hiệu lực tối thiểu 60 ngày kể từ ngày hết hạn nộp báo giá theo quy định của văn bản mời báo giá.

2. Yêu cầu về các điều khoản thương mại:

- Đơn giá, tổng giá trị phải được chào bằng VNĐ và được hiểu là giá giao tại kho bên mua đã bao gồm các loại thuế, phí và lệ phí (nếu có) theo quy định của Nhà nước (thể hiện rõ thuế suất thuế GTGT cho vật tư, hàng hoá báo giá);

- Địa điểm giao hàng: kho vật tư của Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV (Địa chỉ: khu 4, thị trấn Na Dương, huyện Lộc Bình, tỉnh Lạng Sơn).

III. Thời gian và địa chỉ nhận báo giá:

- Thời gian nhận báo giá: trước 14 giờ 30 phút ngày 17 tháng 12 năm 2024.

- Địa chỉ nhận báo giá: Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV (Địa chỉ: Khu 4, thị trấn Na Dương, huyện Lộc Bình, tỉnh Lạng Sơn; Điện thoại: 02053.844.263; Fax: 02053.844.132; E-mail: naduong@vinacominpower.vn và E-mail: naduongtpc@gmail.com).

(Đối với các hồ sơ báo giá được gửi thông qua fax và e-mail thì đề nghị Quý đơn vị cung cấp bản gốc hồ sơ báo giá cho chúng tôi qua dịch vụ chuyển phát hoặc nộp trực tiếp theo địa chỉ nêu trên).

* Trường hợp trong báo giá của các nhà cung cấp thiếu các thông tin (hoặc thông tin cung cấp không rõ ràng) theo yêu cầu tại mục I và mục II của văn bản này, để có cơ sở xem xét báo giá của các nhà cung cấp, Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV có thể yêu cầu các nhà cung cấp làm rõ, bổ sung các thông tin cần thiết.

Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV rất mong nhận được sự hợp tác và hỗ trợ từ Quý đơn vị.

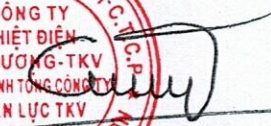
Trân trọng. 

Nơi nhận:

- Website TKV: vinacomin.vn (để đăng tải);
- Website ĐLTKV: dienluctkv.vn (để đăng tải);
- Giám đốc (e-copy, để b/c);
- Các PGĐ, KTT (e-copy, để ph/h);
- Tổ tư vấn (e-copy, để t/h);
- Lưu: TCHC, KHĐT, V.T, NQ.

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**




Vũ Phú Cường

2970
CÔNG
NHIỆT
DƯƠNG
HÀNH T
BIỆN
C
BÌNH

(Kèm theo Văn bản số **2369** /NĐND-KHĐTVT ngày **10** tháng **12** năm 2024)

Stt	Tên vật tư, hàng hoá	Thông số kỹ thuật ⁽¹⁾	Đơn vị	Số lượng	Tiến độ giao hàng ⁽²⁾	Thời gian bảo hành ⁽³⁾	Đơn giá trước thuế (đồng/đvt)	Thành tiền trước thuế (đồng)	Thuế suất (%)	Thành tiền sau thuế (đồng)	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)=(5)*(8)	(10)	(11)=(9)* [1+(10)/100]	(12)
1	Thép ống đúc máy thổi bụi	- Quy cách: OD60,5xL4419mm, dày 5,5mm (chiều dài tính cả bích nối), 22 lỗ xΦ8 cách đều cùng phía; - Vật liệu: thép SUS310S. (chi tiết theo bản vẽ số E-1162 đính kèm)	Cái	1		≥ 12 tháng					
2	Thép ống đúc máy thổi bụi	- Quy cách: OD60,5xL4398mm, dày 5,5mm (chiều dài tính cả bích nối), 33 lỗ xΦ7 cách đều cùng phía; - Vật liệu: thép SUS304TP. (chi tiết theo bản vẽ số E-1164 (A) đính kèm)	Cái	1		≥ 12 tháng					
3	Thép ống đúc máy thổi bụi	- Quy cách: OD60,5xL4398mm, dày 5,5mm (chiều dài tính cả bích nối), 33 lỗ xΦ7 so le cách đều đối phía; - Vật liệu: thép SUS304TP. (chi tiết theo bản vẽ số E-1164 (B) đính kèm)	Cái	1		≥ 12 tháng					

Stt	Tên vật tư, hàng hoá	Thông số kỹ thuật ⁽¹⁾	Đơn vị	Số lượng	Tiến độ giao hàng ⁽²⁾	Thời gian bảo hành ⁽³⁾	Đơn giá trước thuế (đồng/đvt)	Thành tiền trước thuế (đồng)	Thuế suất (%)	Thành tiền sau thuế (đồng)	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)=(5)*(8)	(10)	(11)=(9)* [1+(10)/100]	(12)
		đính kèm)									
4	Thép ống đúc máy thổi bụi	- Quy cách: OD60,5xL4382mm, dày 5,5mm (chiều dài tính cả bích nối), 22 lỗ xΦ8 cách đều cùng phía; - Vật liệu: thép STPT370. (chi tiết theo bản vẽ số E-1165 (A) đính kèm)	Cái	2		≥ 12 tháng					
5	Thép ống đúc máy thổi bụi	- Quy cách: OD60,5xL4382mm, dày 5,5mm (chiều dài tính cả bích nối), 22 lỗ xΦ8 so le cách đều đối phía; - Vật liệu: thép STPT370. (chi tiết theo bản vẽ số E-1165 (B) đính kèm)	Cái	2		≥ 12 tháng					
6	Chi tiết máy nghiền than GT20826060	Chi tiết theo bản vẽ số ND-CO1-PKT-HTXLT-0103 đính kèm	Cái	6		≥ 12 tháng					
7	Chi tiết máy nghiền than GT23526060	Chi tiết theo bản vẽ số ND-CO1-PKT-HTXLT-0104 đính kèm	Cái	6		≥ 12 tháng					
8	Búa nghiền than	Chi tiết theo bản vẽ số ND-CO1-PKT-M-BNT-001 đính kèm	Cái	48		≥ 12 tháng					

Stt	Tên vật tư, hàng hoá	Thông số kỹ thuật ⁽¹⁾	Đơn vị	Số lượng	Tiền độ giao hàng ⁽²⁾	Thời gian bảo hành ⁽³⁾	Đơn giá trước thuế (đồng/dvt)	Thành tiền trước thuế (đồng)	Thuế suất (%)	Thành tiền sau thuế (đồng)	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)=(5)*(8)	(10)	(11)=(9)* [1+(10)/100]	(12)
9	Cơ cấu lò xo treo	Thông số kỹ thuật chính: - Tải trọng 8000kg; - Kích thước thanh ren treo trên: M48x829mm; - Kích thước thanh ren treo dưới: M48x327mm; - Kích thước móc treo trên/dưới: M48mm; - Kích thước chốt vận vòng kẹp treo: M48mm; - Hành trình chuyển động max: 190mm; - Hành trình chuyển động nhiệt: 145mm; - Vật liệu: thép BS EN10025. (chi tiết theo bản vẽ số C508101-002 đính kèm)	Bộ	1		≥ 12 tháng					
10	Khớp nối quạt gió sơ cấp	Chi tiết theo bản vẽ số ND-C01-M-PKT-002 đính kèm	Bộ	1		≥ 12 tháng					
11	Khớp nối quạt gió thứ cấp	Chi tiết theo các bản vẽ số ND-C01-M-PKT-022, ND-C01-M-PKT-023, ND-C01-M-PKT-024, ND-C01-M-PKT-025 đính kèm	Bộ	1		≥ 12 tháng					

Stt	Tên vật tư, hàng hoá	Thông số kỹ thuật ⁽¹⁾	Đơn vị	Số lượng	Tiền độ giao hàng ⁽²⁾	Thời gian bảo hành ⁽³⁾	Đơn giá trước thuế (đồng/đvt)	Thành tiền trước thuế (đồng)	Thuế suất (%)	Thành tiền sau thuế (đồng)	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)=(5)*(8)	(10)	(11)=(9)* [1+(10)/100]	(12)
12	Khớp giãn nở	Quy cách: ID235xL250mm (Lmax: 410mm), mặt bích JIS 5K 125A. (chi tiết theo bản vẽ số AP3-030347-16 đính kèm)	Cái	2		≥ 12 tháng					
13	Khớp giãn nở	Quy cách: ID265xL250mm (Lmax: 410mm), mặt bích JIS 5K 150A. (chi tiết theo bản vẽ số AP3-030347-18 đính kèm)	Cái	2		≥ 12 tháng					
14	Khớp giãn nở	Quy cách: ID430x200mm (Lmax: 230mm), mặt bích JIS 5K 300A. (chi tiết theo bản vẽ số AP3-030347-7 đính kèm)	Cái	9		≥ 12 tháng					
15	Khớp giãn nở	- Quy cách: DN350mm, H=820-660mm; - Vật liệu: SUS310. (chi tiết theo bản vẽ số 22925 đính kèm)	Cái	1		≥ 12 tháng					
16	Cút cong góc 90 độ	- Quy cách: cút cong 90 độ, 125A, lót densit; mặt bích JIS 10K 200A/125A;	Cái	4		≥ 12 tháng					

Stt	Tên vật tư, hàng hoá	Thông số kỹ thuật ⁽¹⁾	Đơn vị	Số lượng	Tiến độ giao hàng ⁽²⁾	Thời gian bảo hành ⁽³⁾	Đơn giá trước thuế (đồng/đvt)	Thành tiền trước thuế (đồng)	Thuế suất (%)	Thành tiền sau thuế (đồng)	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)=(5)*(8)	(10)	(11)=(9)* [1+(10)/100]	(12)
		- Vật liệu vỏ và bích: SS400; - Vật liệu chịu mài mòn (lót trong cút): gốm bê tông densit. (chi tiết theo bản vẽ số ND-C01-M-PKTAT-GC-0014 đính kèm)									

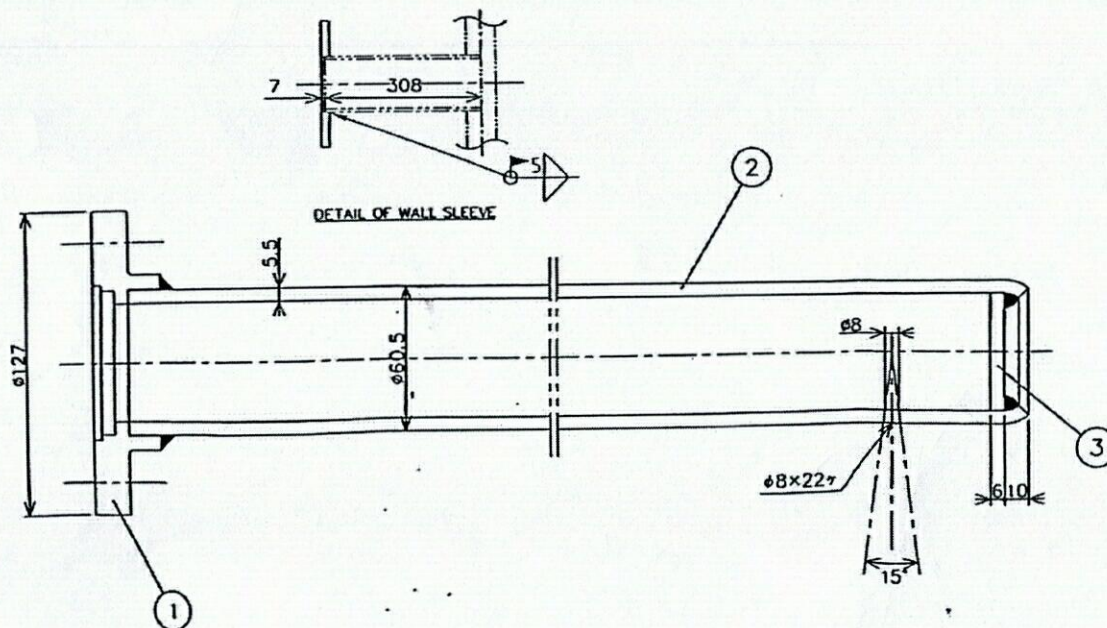
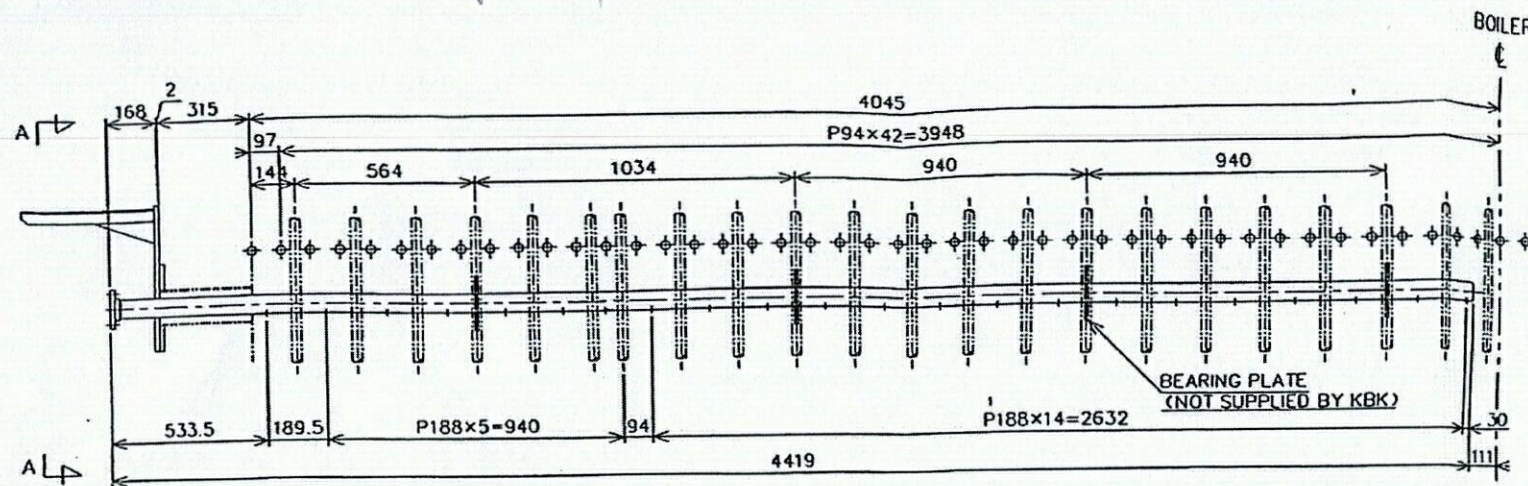
*** Lưu ý:**

(1) Thông số kỹ thuật:

- Trường hợp nhà cung cấp phát hiện thông số kỹ thuật được yêu cầu tại cột (3) trong bảng trên không chính xác, đề nghị nhà cung cấp chuẩn xác lại giúp thông số kỹ thuật và cung cấp các tài liệu để chứng minh thông số kỹ thuật do nhà cung cấp điều chỉnh lại là chính xác.

(2) Tiến độ giao hàng: Đề nghị nhà cung cấp chào tiến độ giao hàng là số ngày kể từ ngày nhận được thông báo cấp hàng;

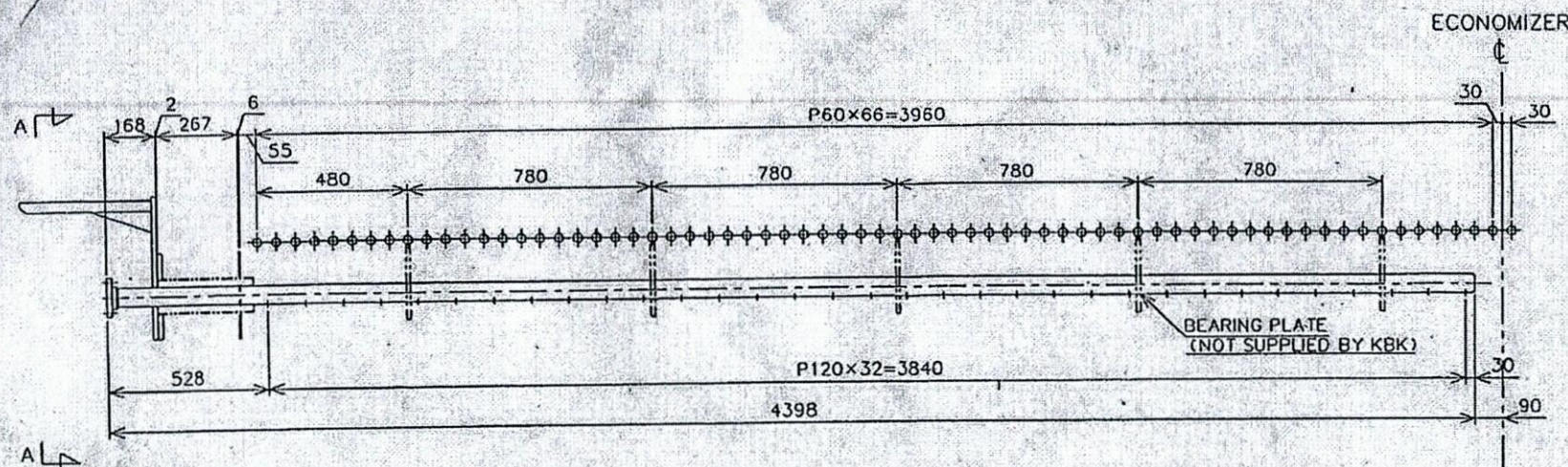
(3) Thời gian bảo hành: Thời gian bảo hành tại cột (7) trong bảng trên là thời gian bảo hành được yêu cầu, đề nghị nhà cung cấp chào thời gian bảo hành là số tháng kể từ ngày kiểm nghiệm vật tư, hàng hoá (đơn giá của vật tư, hàng hoá do nhà cung cấp chào chỉ được xem xét nếu có thời gian bảo hành đáp ứng yêu cầu tại cột (7) trong bảng trên).



KKS NO.1/2HCB13AT001.002 (B-A)
(FOR PRIMARY SUPER HEATER RIGHT SIDE)

WORK NO. 工事番号
H14-9262

3	キャップ	CAP	SUS310S	1	
2	エレメントパイプ	ELEMENT PIPE	SUS310STP	1	
1	フランジ	FLANGE	SF440A	1	
P/NO. 品番	NAME OF PARTS 品名		MATERIAL 材料	Q'TY 数量	REMARKS 備考
WEIGHT	重量	NO.OF SETS	台数	DATE	日附
38kg		4SETS/2BOILERS		JAN.20.2003	
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE					SCALE R 1/1
MANAGER	部長	SUB	主任	CHECKED	担当
CHIEF	課長	HEAD	主任	DRAWN	製図
K.TAKENAKA				Y.TSUJI	
汽罐部品製造株式会社 KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.				DRAWING NO.	図番
				E-1162	



BLOWING ANGLE
噴射角度

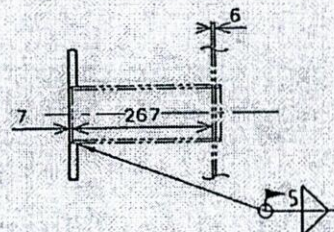
180°



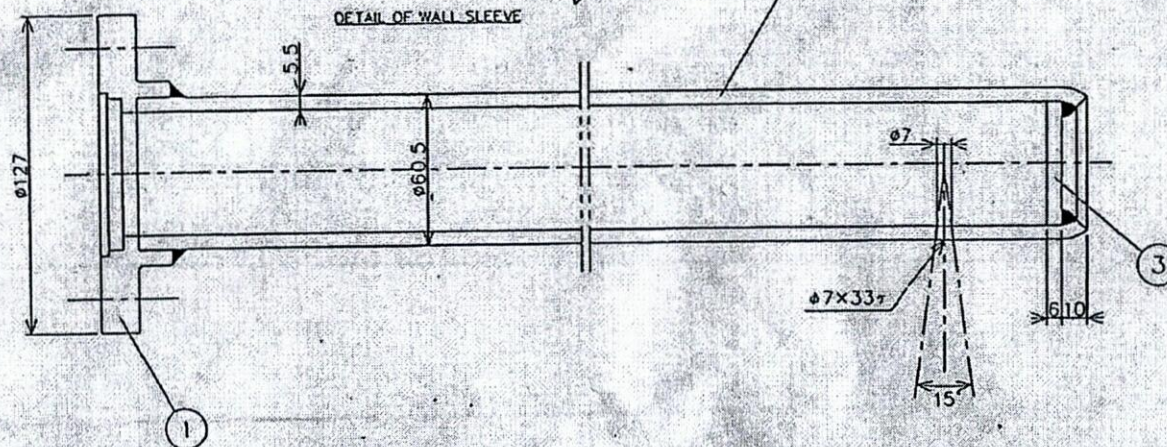
1/2HCB14AT001~004

※ NOZZLE POSITION
AT START & STOP
始動・停止ノズル位置

A-A

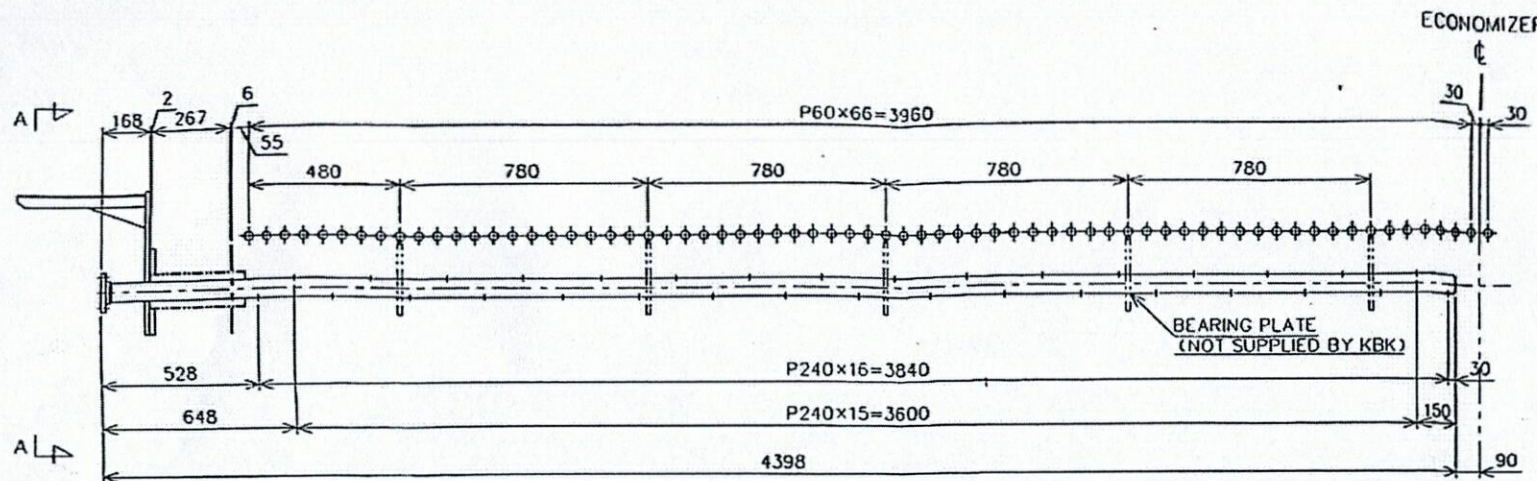
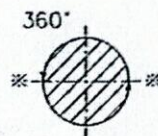


DETAIL OF WALL SLEEVE



KKS NO.1/2HCB14AT001~004
(FOR ECONOMIZER)

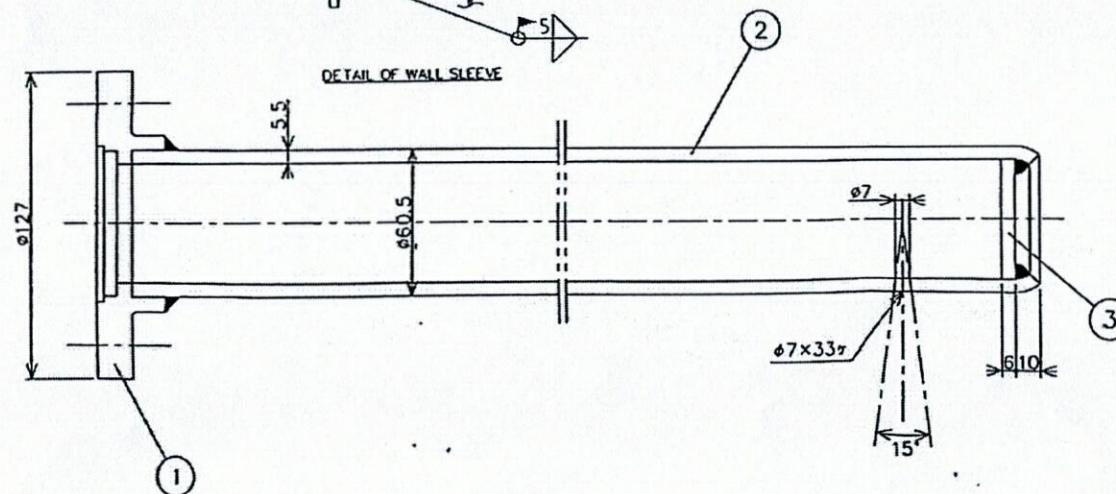
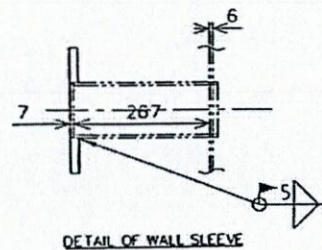
3	キャップ	CAP	SUS304	1	
2	エレメントパイプ	ELEMENT PIPE	SUS304TP	1	
1	フランジ	FLANGE	SF440A	1	
P/NO. 品番	NAME OF PARTS 品名		MATERIAL 材質	Q'TY 数量	REMARKS 備考
WEIGHT	重量	NO.OF SETS	台数	DATE	日附
39kg		8SETS/2BOILERS		JAN.20.2003	
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE					SCALE R 1/1
MANAGER	部長	SUB	係長	CHECKED	担当
CHIEF	課長	HEAD	主任	DRAWN	製図
K.TAKENAKA				Y.TSUJI	
WORK NO.		I 番号		DRAWING NO.	
H14-9262		汽罐部品製造株式会社 KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.		E-1164	

BLOWING ANGLE
噴射角度

1/2HCB15AT001~004

≡ NOZZLE POSITION
AT START & STOP
始動・停止ノズル位置

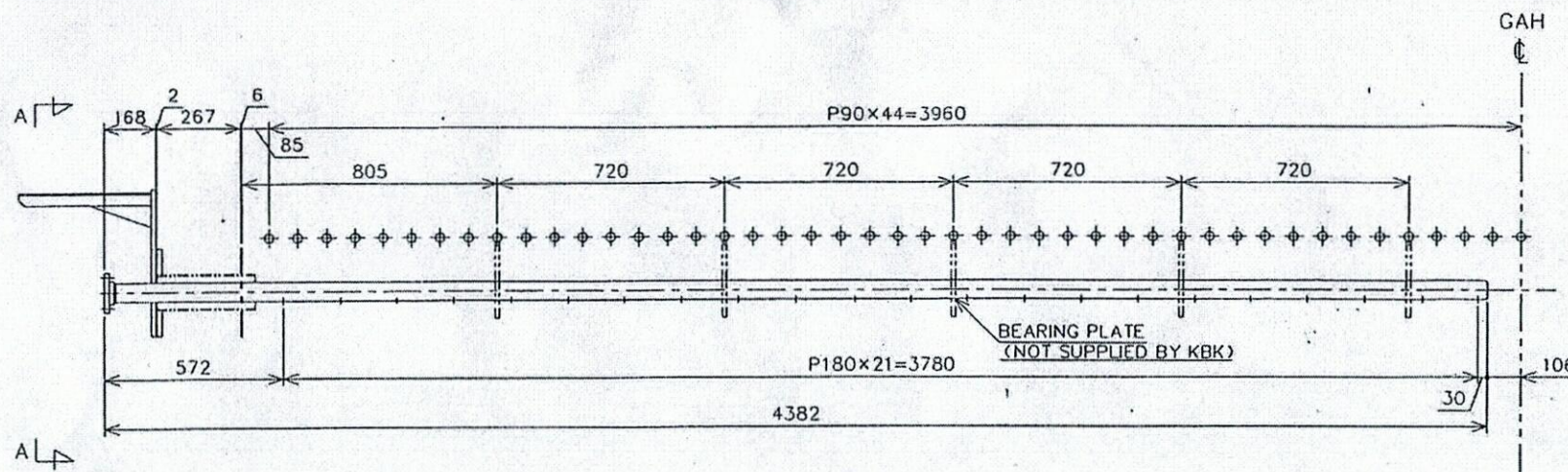
A-A



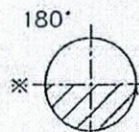
3	キャップ	CAP	SUS304	1	
2	エレメントパイプ	ELEMENT PIPE	SUS304TP	1	
1	フランジ	FLANGE	SF440A	1	
P/NO. 品番	NAME OF PARTS 品名		MATERIAL 材料	Q'TY 数量	REMARKS 備考
WEIGHT 重量		NO.OF SETS 台数		DATE 日付	
39kg		8SETS/2BOILERS		JAN.20.2003	
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE					SCALE 尺 度
					~
MANAGER 部長		SUB 係長		CHECKED 担当	
CHIEF 課長		HEAD 主任		DRAWN 製図	
K.TAKENAKA				Y.TSUJI	
汽罐部品製造株式会社 KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.			DRAWING NO.		図番
			E-1164		B

KKS NO.1/2HCB15AT001~004 (FOR ECONOMIZER) (19-20)

WORK NO.
H14-9262



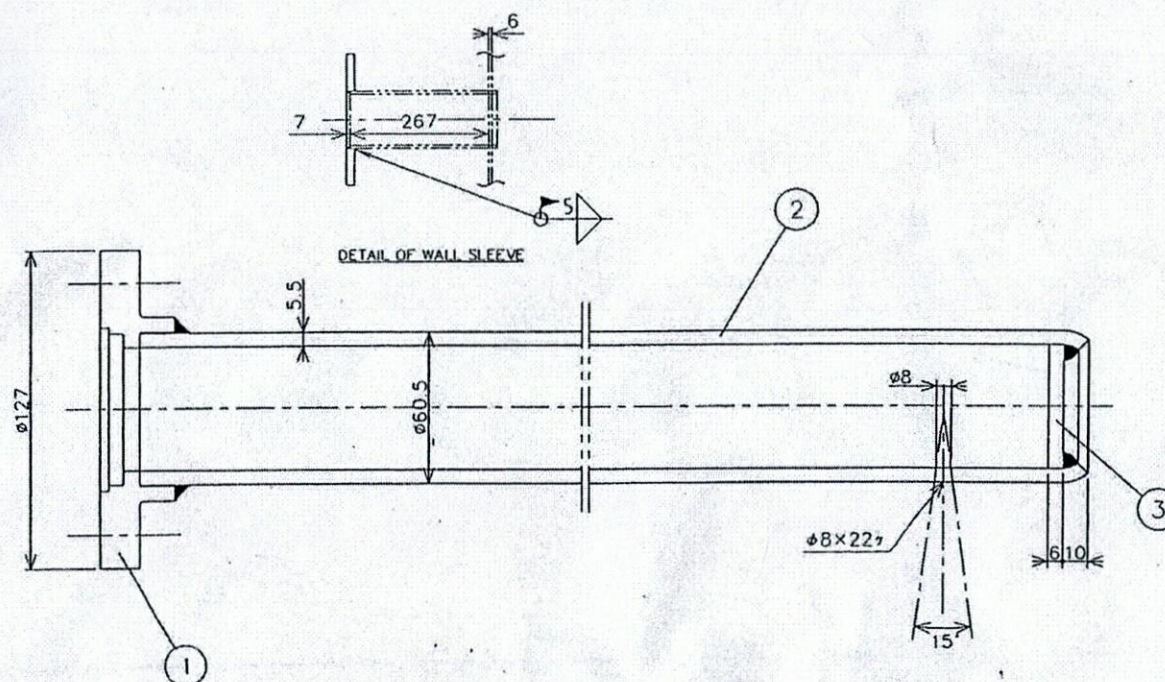
BLOWING ANGLE
噴射角度



1/2HCB16AT001~004

※ NOZZLE POSITION
AT START & STOP
始動・停止ノズル位置

A-A

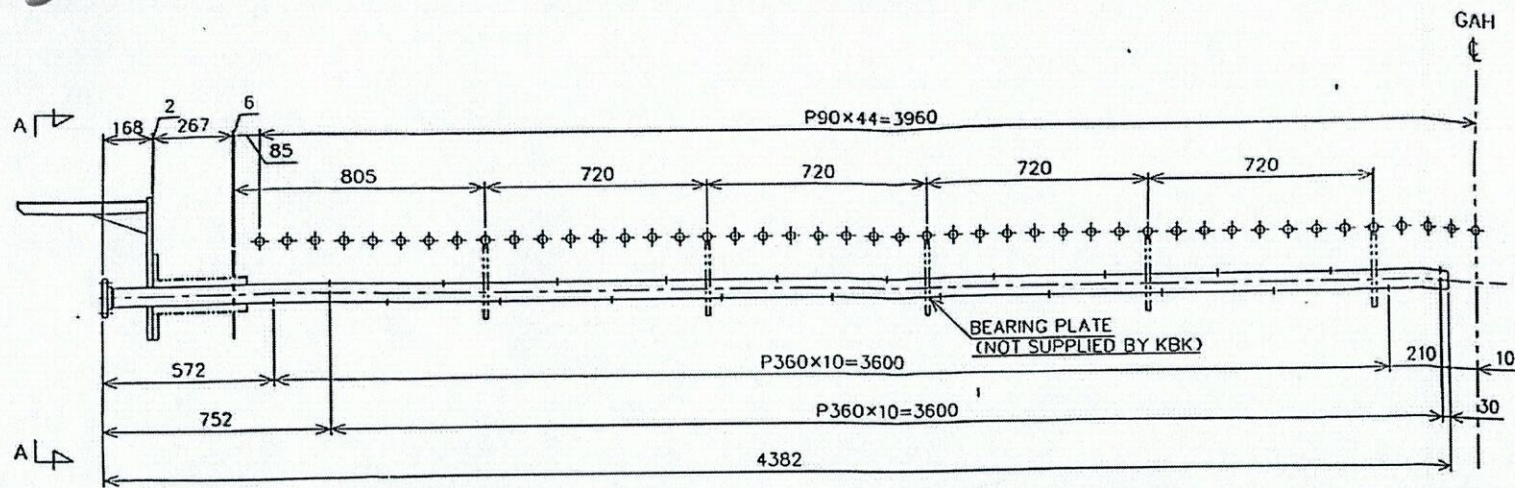


KKS NO.1/2HCB16AT001~004
(FOR GAS AIR HEATER)

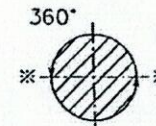
WORK NO. 工事番号

H14-9262

3	キャップ	CAP	SS400	1	
2	エレメントパイプ	ELEMENT PIPE	STPT370	1	
1	フランジ	FLANGE	SF440A	1	
P/NO. 品番	NAME OF PARTS 品名		MATERIAL 材料	Q'TY 数	REMARKS 備考
WEIGHT	重量	NO.OF SETS	台数	DATE	日附
38kg		8SETS/2BOILERS		JAN.20.2003	
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE					SCALE 尺 度 ~
MANAGER	部長	SUB	係長	CHECKED	担当
CHIEF	課長	HEAD	主任	DRAWN	製図
K.TAKENAKA				Y.TSUJI	
汽罐部品製造株式会社			DRAWING NO.		図番
KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.			E-1165		A



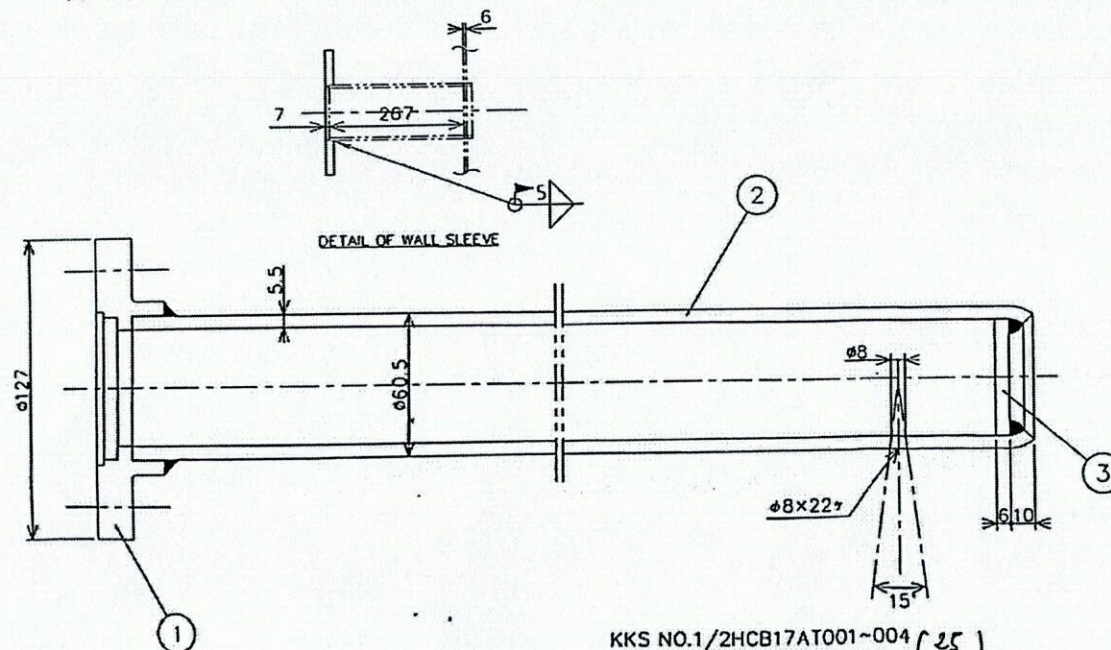
BLOWING ANGLE
噴射角度



1/2HCB17~20AT001~004

※ NOZZLE POSITION
AT START & STOP
始動・停止ノズル位置

A-A

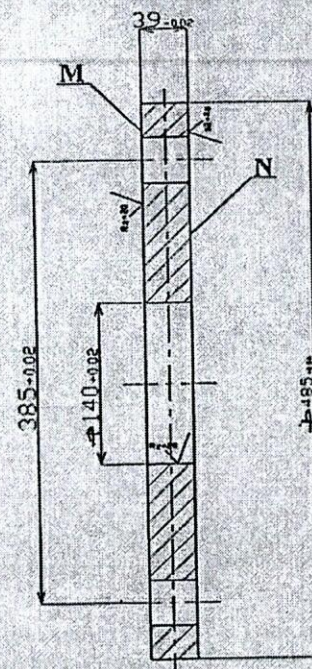
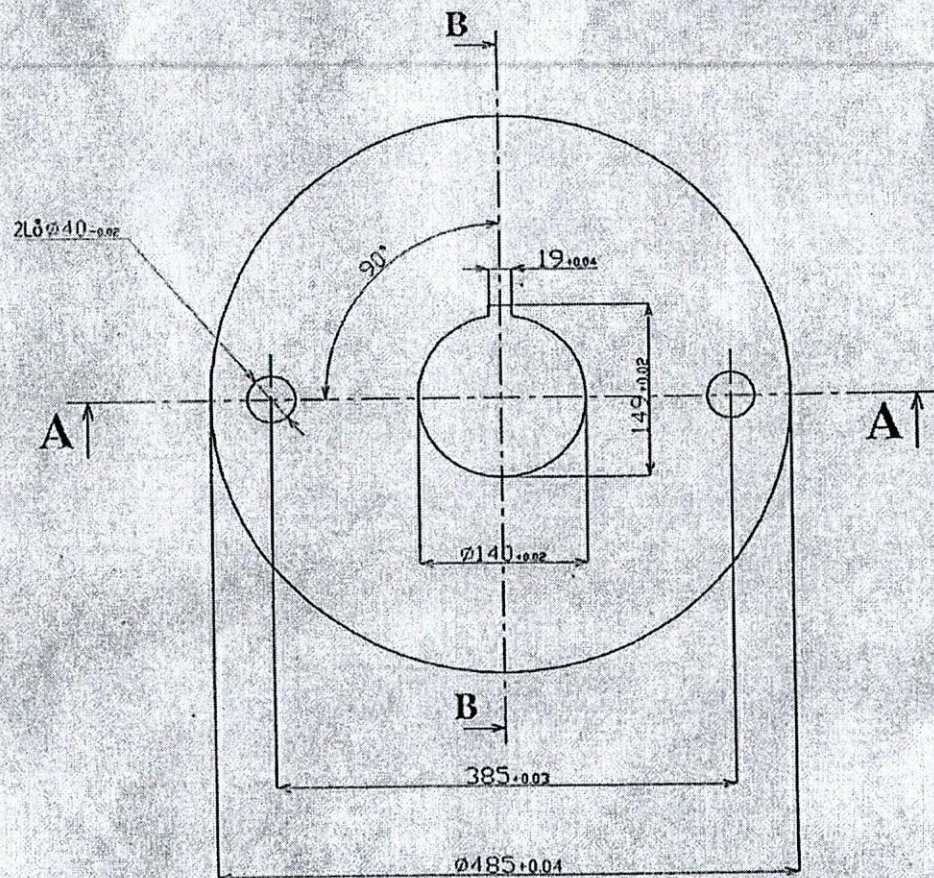


KKS NO.1/2HCB17AT001~004
KKS NO.1/2HCB18AT001~004
KKS NO.1/2HCB19AT001~004
KKS NO.1/2HCB20AT001~004
(FOR GAS AIR HEATER)

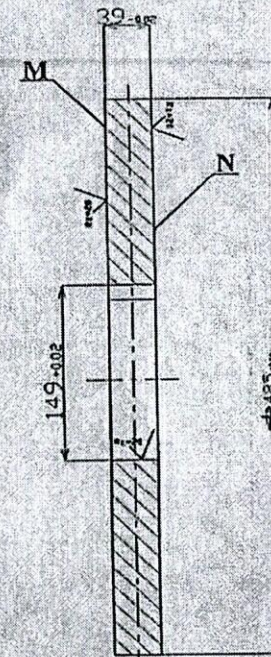
WORK NO. 工事番号
H14-9262

3	キャップ CAP	SS400	1	
2	エレメントパイプ ELEMENT PIPE	STP1370	1	
1	フランジ FLANGE	SF440A	1	
P/NO. 品番	NAME OF PARTS 品名	MATERIAL 材料	Q'TY 数量	REMARKS 備考
WEIGHT 重量		NO.OF SETS 台数	DATE 日附	
38kg		32SETS/2BOILERS	JAN.20.2003	
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE				SCALE R 1/2
				～
MANAGER 部長		SUB 係長	CHECKED 担当	
CHIEF 課長		HEAD 主任	DRAWN 製図	
K.TAKENAKA			Y.TSUJI	
汽罐部品製造株式会社 KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.			DRAWING NO. 図番	
			E-1165	
			B	

6



A - A



B - B

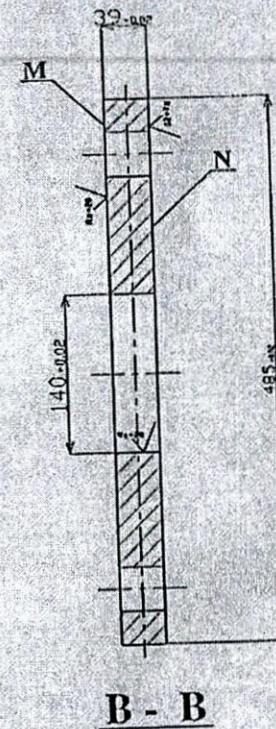
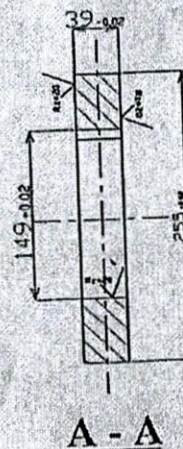
YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Vật liệu gia công theo mẫu.
- Độ bóng các bề mặt N, M và bề mặt lỗ lắp trục đạt V5
- Số lượng : 04 cái

	Tên	Chữ ký	Ngày	BẢN VẼ DẠT HÀNG	
Người Duyệt	Nguyễn Đức Pha	<i>[Signature]</i>		CHI TIẾT GT20826060 MÁY NGHIÊN THAN	
Người kiểm tra	Thần Thế Đăng	<i>[Signature]</i>	31.7.2008		
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	31.7.08		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số: ND-C01-PKT-HTXLT - 0103	Lần sửa đổi: 0
				Ngày: 24/07/2008	Tỷ lệ: Số lượng: 1/1

3402
TKV
CÔNG TY
NHIỆT ĐIỆN
NA DƯƠNG

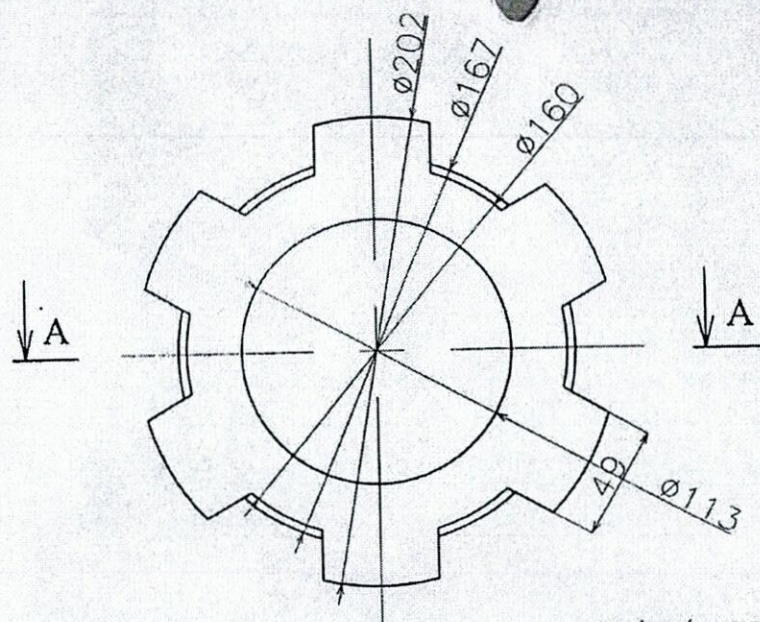
Technical drawing of a mechanical part (Fig. 10.10) showing front and top views. The front view is a rectangle with a central circular hole of diameter 140 mm and a smaller rectangular hole of width 94 mm and height 19 mm. The top view is a rectangle with rounded ends, with a central circular hole of diameter 140 mm and a smaller rectangular hole of width 94 mm and height 19 mm. Dimensions are given in mm with tolerances. The part is labeled 'Fig. 10.10'.



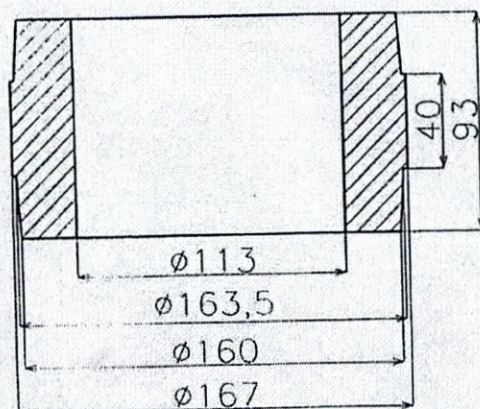
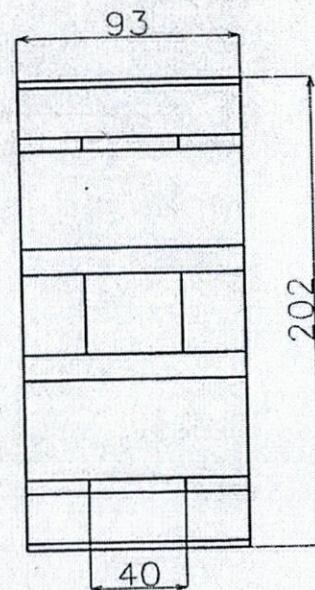
- Vật liệu gia công theo mẫu.
- Độ bóng các bề mặt N, M và bề mặt lỗ lắp trục đạt V5
- Số lượng : 04 cái

	Tên	Chữ ký	Ngày	BẢN VẼ ĐẠT HIỆNG	
Người Duyệt	Nguyễn Đức Pha			CHI TIẾT GT23526060 MÁY NGHIÊN THAN	
Người kiểm tra	Thân Thế Đăng		31.7.2008		
Người vẽ	Nông Duy Nhung		31.07.08		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ DƯỠNG - TKV				Số: ND-C01-PKT-HTXLT - 0104	Lần sửa đổi: 0
				Ngày: 24/07/2008	Tỷ lệ: 1/1

8



BÚA MÁY NGHIỀN THAN



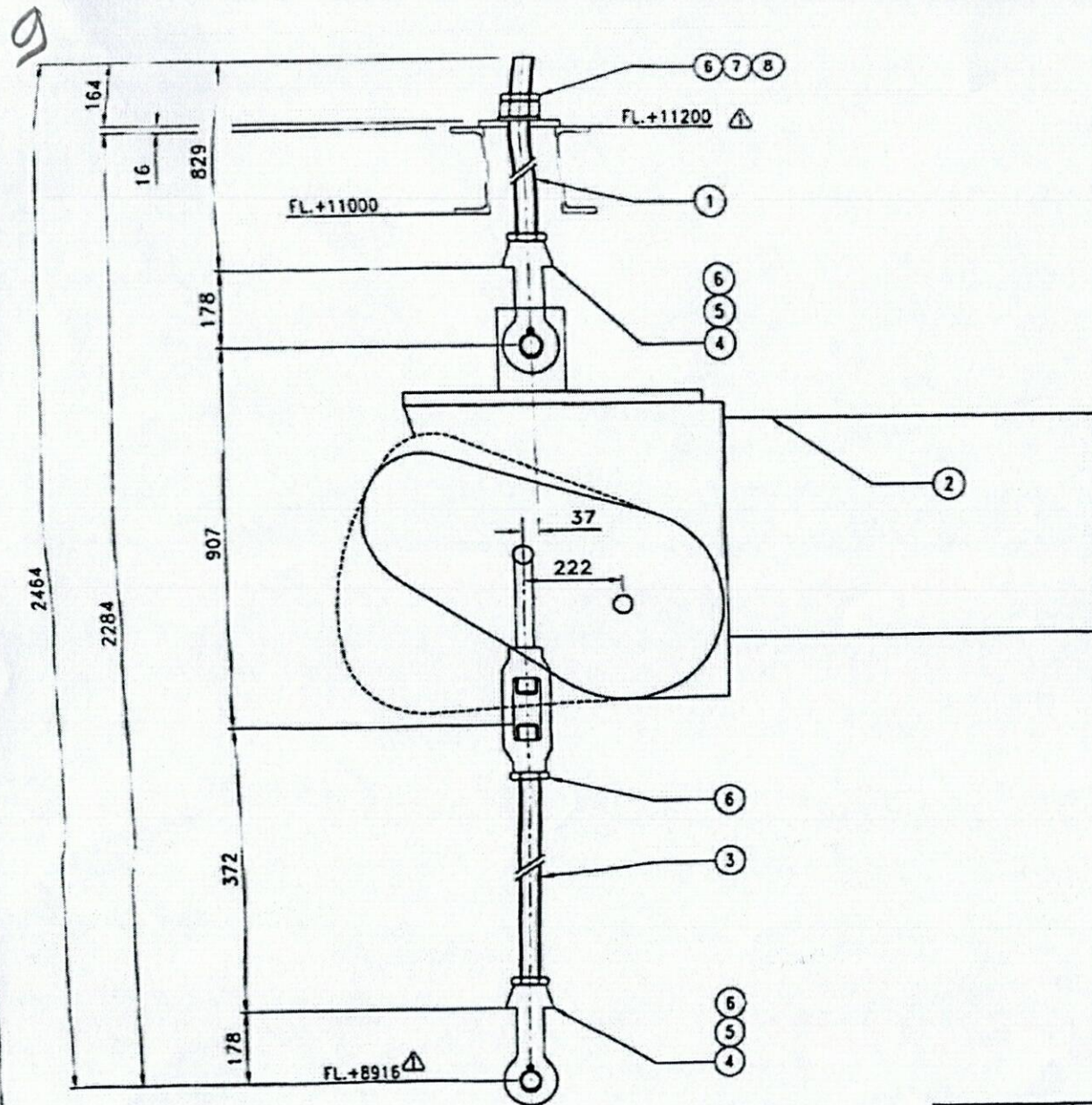
MẶT CẮT A-A

ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

- VẬT LIỆU:
- ĐỘ CỨNG BỀ MẶT: 45HRC

Người thiết kế	Tên	Chức vụ	Ngày	Tân Lân vó
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong			
Người Duyệt	Nguyễn Đức Phi			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG- TKV				
Số ND-C01-PKT-JA BNT-001				Lần sửa đổi: 0
Ngày: 5/6/2007		Tỷ lệ:	Số lượng: 1/1	

BẢN VẼ ĐẶT HÀNG
BÚA MÁY NGHIỀN THAN



ITEM NO	NO REQD	FIG NO	DESCRIPTION	MATERIAL SPECIFICATION
1	1	227	M48 ALL THREAD ROD x 829 mm	BS EN10025:S275 JF
2	1	-	C7-25 HS CONSTANT SUPPORT	Per BS 3974
			DESIGN LOAD = 8000kg	
			THERMAL MOVEMENT = 145mm DOWN	
			MOVEMENT PROVIDED = 190mm	
			SET POSITION = 22.5mm (5.98")	
			SERIAL No. 87029 TO 87040	
3	1	227	M48 ALL THREAD ROD x 372 mm	BS EN10025:S275 JF
4	2	238	M48 CLEVIS	BS EN10025:S275 JF
5	2	274	M48 CLEVIS PIN	BS EN10025:S355 JF
6	4	277	M48 LOCKNUT	BS 4190:4
7	1	278	M48 FULL NUT	BS 4190:4
8	1	279	M48 WASHER	CARBON STEEL

TAG No.	QTY
STRIPPER 1	6
STRIPPER 2	6

FINISH	SEE C508101/PP/01	DRAWN	V.KESAVAN	DATE	31/03/06
MARK No.	SEE TABLE	CHECKED		DATE	13.05.03
No. ASSEMBLIES	SEE TABLE				
TITLE	CONSTANT SPRING ASSEMBLY	THREAD FORM	ISO-COARSE-METRIC		
PROJECT	VNC-PROJECT	CLIENT ORDER No.	-		
CLIENT	SUMITOMO HEAVY IND.	CONTRACT No.	C508101		
		DRG. No.	C508101-002		
		SCALE	NTS	REV.	1

REV.1 SURASIT 13/05/03
REVISED AS PER COMMENTS

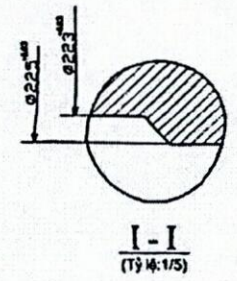
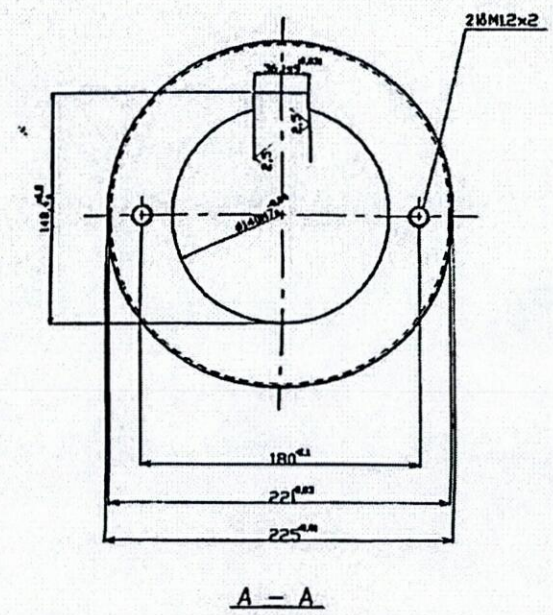
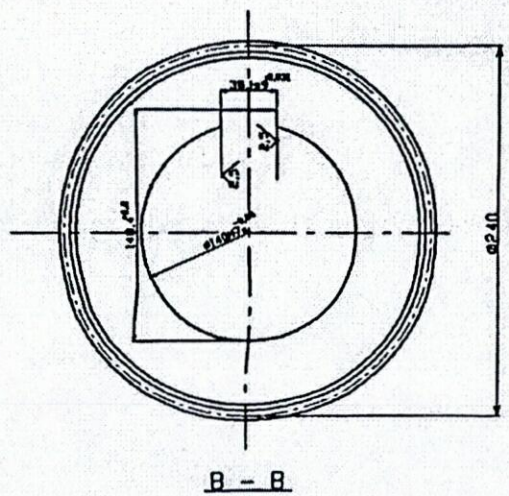
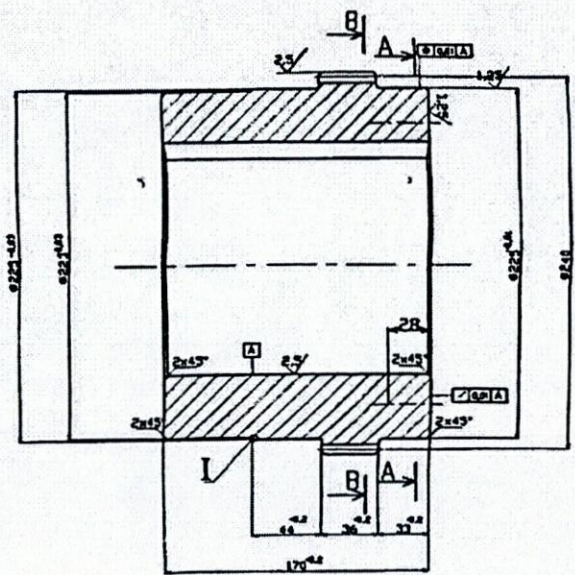


PIPE SUPPORTS LIMITED
SALWARPE ROAD
DROITWICH
WORCESTERSHIRE
WR9 9BH
ENGLAND
Tel. +44 (0)1905 795500

Don 4

Scanned with CamScanner

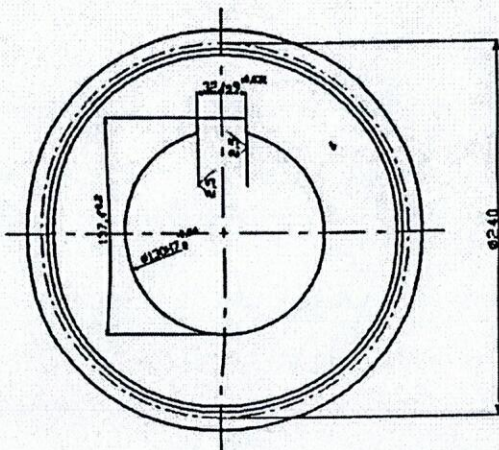
10



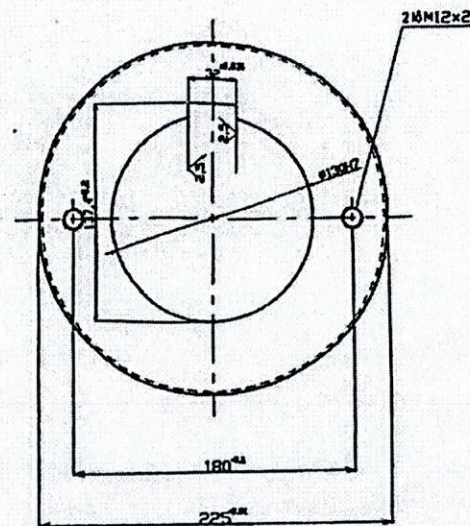
YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Vật liệu chế tạo: Thép C45
- Z = 80 răng, Môđun m= 3mm
- Tôi cao tần bề mặt răng đạt 50HRC.
- Chiều sâu các lỗ ren là 28mm, ren đúng biên dạng không nứt nẻ.
- Nhiệt luyện bề mặt ren đạt độ cứng 45HRC.
- Các bề mặt còn lại đạt độ nhám cấp 5.

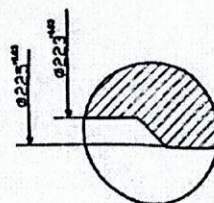
	Tên	Chữ ký	Ngày	BẢN VẼ DẠY HÀNG		
Người Duyệt	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>		KHỚP NỐI QUẠT GIÓ SƠ CẤP CHI TIẾT: GSSM031 -1-1C #01		
Người kiểm tra	Thân Thế Đăng	<i>[Signature]</i>				
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	30.12.08			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số: ND-C01-M-PKT - 002	Lần sửa đổi: 0	
				Ngày: 29/12/2008	Tỷ lệ:	Số lượng: 1M



B - B



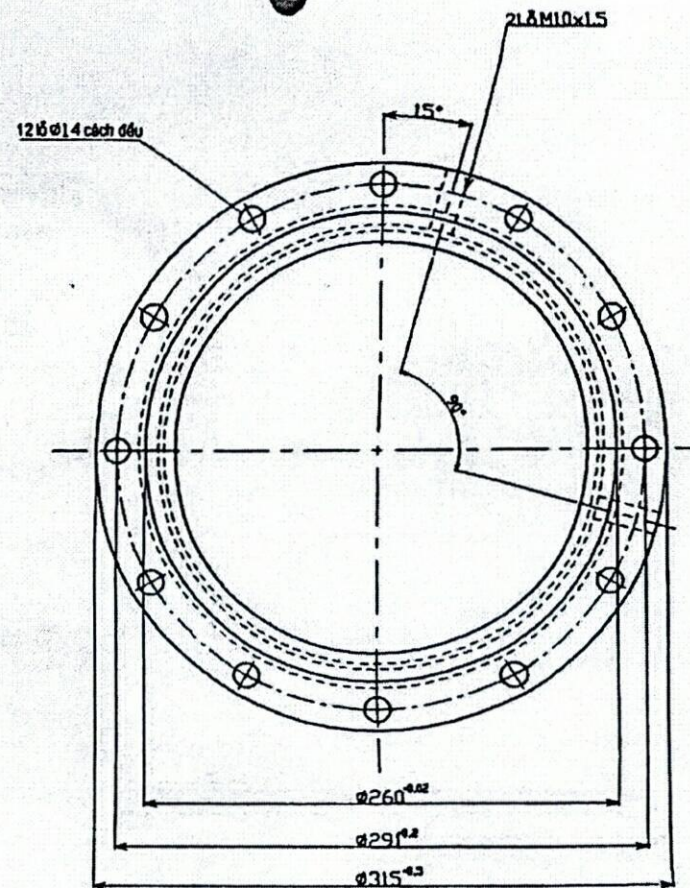
A - A



I - I
(Tỷ lệ: 1/5)

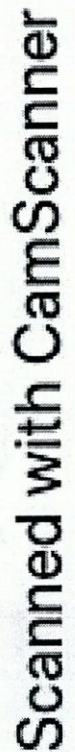
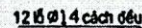
- Vật liệu chế tạo: Thép C45
- $Z = 80$ răng, Môđun $m = 3\text{mm}$
- Tỏi cao tần bề mặt răng đạt 50HRC.
- Chiều sâu các lỗ ren là 28mm, ren đúng biên dạng không nứt nẻ, Nhiệt luyện bề mặt ren đạt độ cứng 45HRC.
- Các bề mặt còn lại đạt độ nhám cấp 5.

	Tên	Chữ ký	Ngày	BẢN VẼ ĐẶT HÀNG		
Người Duyệt	Phạm Xuân Phong	<i>Phong</i>		KHỚP NỐI QUẠT GIÓ SƠ CẤP CHI TIẾT: GSSM031 -1-1C #02		
Người kiểm tra	Thân Thế Đăng	<i>ST</i>				
Người vẽ	Nông Duy Nhường	<i>7</i>	30.12.08			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN NA DƯỠNG - TKV				Số: ND-C01-MPKT - 002	Lần sửa đổi: 0	
				Ngày: 29/12/2008	Tỷ lệ:	Số lượng: 1M



- Vật liệu chế tạo: Thép C45
- $Z = 80$ răng, Môđun $m = 3\text{mm}$
- Tỏi cao lắn bề mặt răng đạt 50HRC.
- Rèn đúng biến dạng không nứt nẻ,
- Các bề mặt còn lại đạt độ nhám cấp 5.
- Các lỗ Ø14 của chi tiết GSSM031-1-1B #01 và chi tiết GSSM031-1-1A #01 phải gia công trên cùng một lần gá, sau khi khoan yêu cầu doa

	Tên	Chữ ký	Ngày	BẢN VÉ ĐẶT HÀNG	
Người Duyệt	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>		KHỚP NỐI QUẠT GIÓ SƠ CẤP CHI TIẾT: GSSM031 -1-1B #01	
Người kiểm tra	Thần Thế Đăng	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	50.12.08		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ DƯƠNG - TKV				Số: ND-C01-M-PKT - 002	Lần sửa đổi: 0
				Ngày: 29/12/2008	Tỷ lệ: Số lượng: 44



- Vật liệu chế tạo: Thép C45
- $Z = 80$ răng, Môđun $m = 3\text{mm}$
- Tôi cao tần bề mặt răng đạt 50HRC.
- Các bề mặt còn lại đạt độ nhám cấp 5.

	Tên	Chữ ký	Ngày	BẢN VÉ DẠT HÀNG	
Người Duyệt	Phạm Xuân Phong	<i>Phong</i>		KHỚP NỐI QUẠT GIÓ SƠ CẤP CHI TIẾT: GSSM031 - I-1A /01	
Người kiểm tra	Thần Thế Đăng	<i>Thần</i>			
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>N</i>	30.12.08		
CÔNG TY NHỰT ĐIỆN NÀ DƯƠNG - TKV				Số. ND-C01-M-PKT - 002	Lần sửa đổi: 0
				Ngày: 29/12/2008	Tỷ lệ: Số không/34

CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯỠNG - TKV

S6. ND-C01-M-PKT-002

Ngày: 29/12/2008

.002

Tỷ lệ:

Lần sửa gốc 0

Số lượng: 3/4

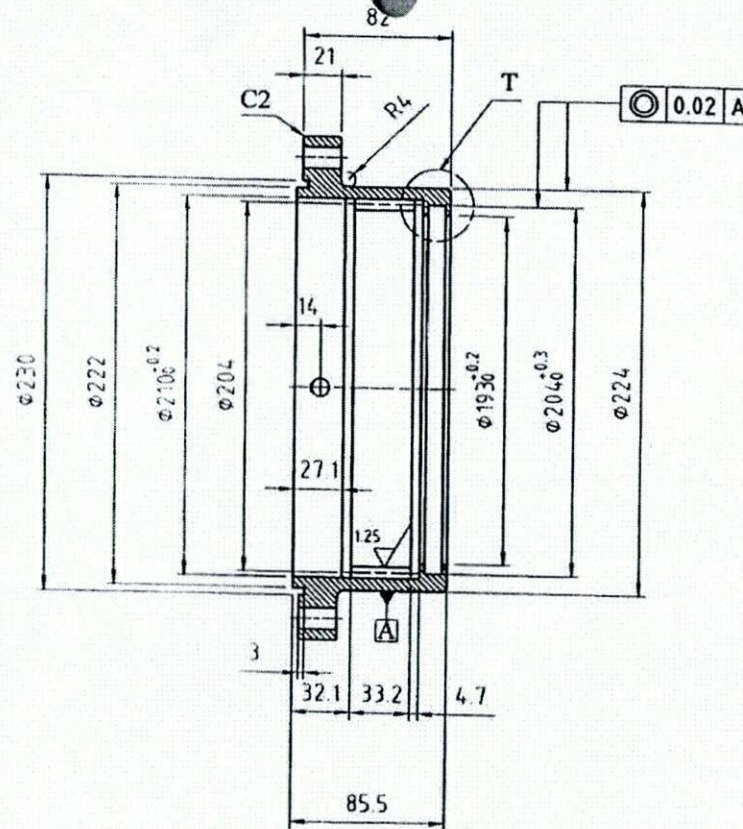
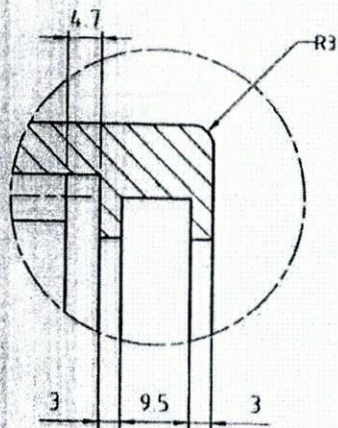
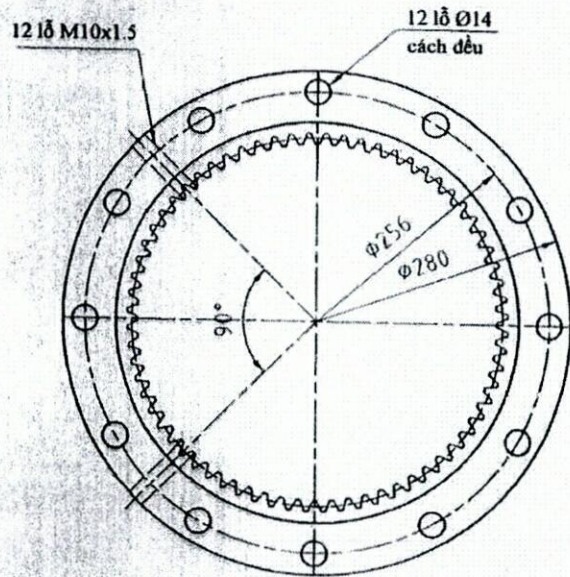
55

[illegible]

10	NÚM BÓ SUNG MỖ	M10	SCM440	1	
7,8,9	BULONG,ĐAI ỐC,ĐỆM VÀNH	M12X1.75	SCM440	12	
6	O-RING	Ø221.5XT4	NBR	1	
5	O-RING	Ø190XT9	NBR	2	
4	KHỚP TRONG QUẠT	GSSM028-1-ID#01	S45C	1	
3	KHỚP TRONG ĐỘNG CƠ	GSSM028-1-IC#01	S45C	1	
2	KHỚP NGOÀI ĐỘNG CƠ	GSSM028-1-IB#01	S45C	1	
1	KHỚP NGOÀI QUẠT	GSSM028-1-IA#01	S45C	1	
STT	TÊN CHI TIẾT	QUY CÁCH	VẬT LIỆU	SỐ LƯỢNG	GHI CHÚ

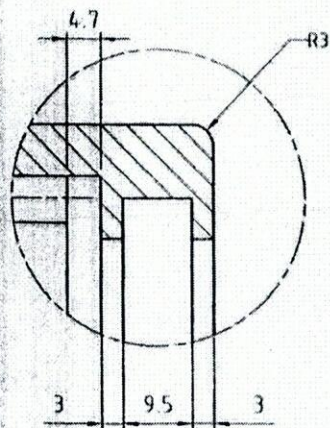
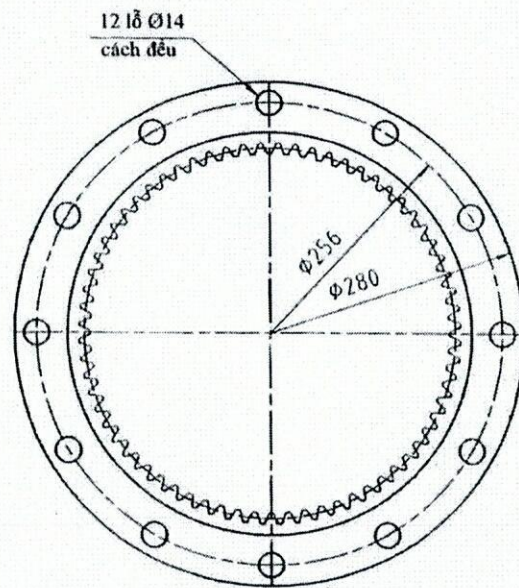
- Vật liệu chế tạo: S45C
- Tôi cao tần bề mặt răng đạt độ cứng 50HRC
- Lỗ bulong ren đúng biên dạng, ren không bị nứt mẻ
- Các bề mặt không chú thích đạt độ nhám cấp 5
- Hạn chế số lần gá đặt, phải gia công lỗ Ø14 của chi tiết GSSM028-1-1A#01 và GSSM028-1-1B#01 trên một lần gá đặt. Doa lỗ sau gia công.

	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ		
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			BẢN VẼ LẬP KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỨ CẤP		
Người kiểm tra	Hà Quang Thứ					
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt					
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-.....		Sửa đổi:
				Ngày: 24/3/2020	Tỷ lệ:	Số: 1/5

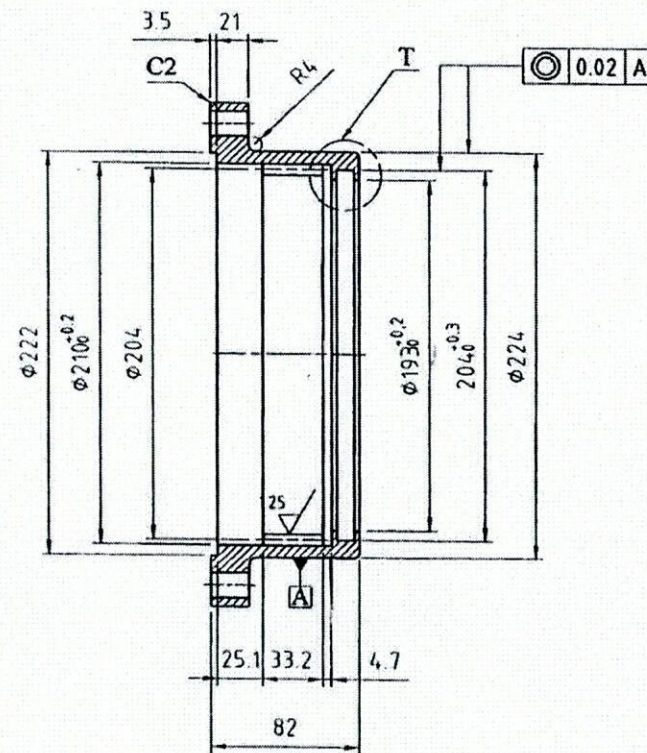


	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỨ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-1A#01
Người kiểm tra	Hà Quang			
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		26/3/20	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-022
				Ngày: 24/3/2020
				Tỷ lệ: 1:1
				Số: 2/5

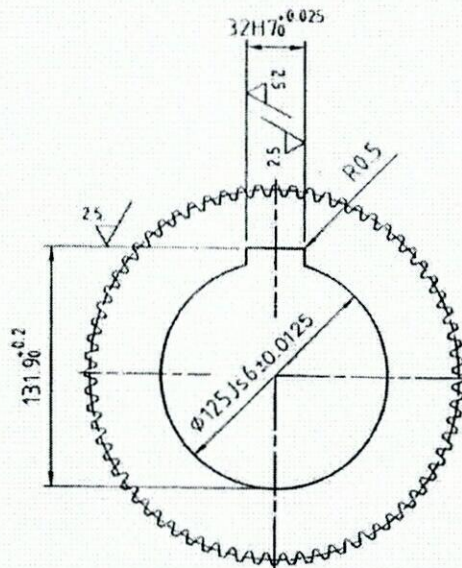
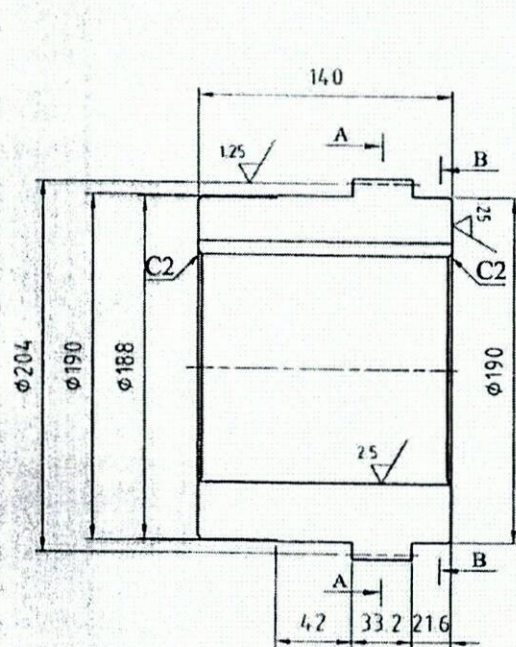
207
ÔNG
LỆT Đ
: ĐNG
TỔNG
LỤC
TCP
- TL



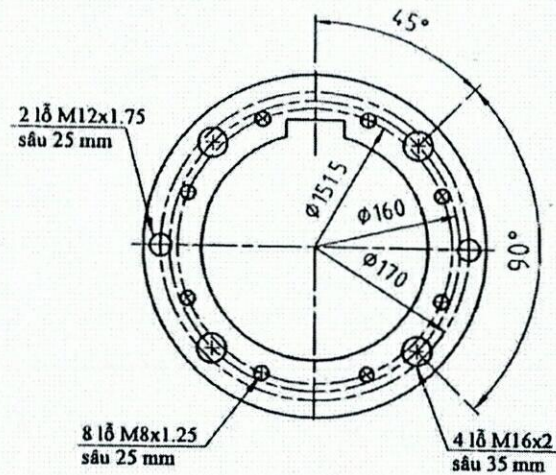
SS: T-T



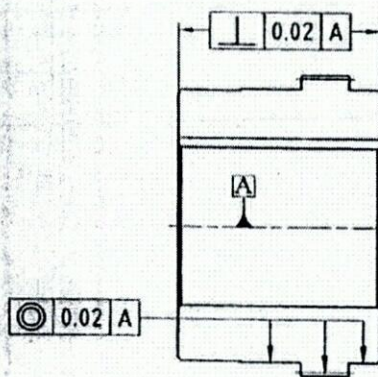
	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỨ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-1B#01
Người kiểm tra	Hà Quang Thu			
Người vẽ	Đàm Quốc Diện		26/3/20	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-023
				Ngày: 24/3/2020
				Tỷ lệ: 1:5
				Số: 3/5



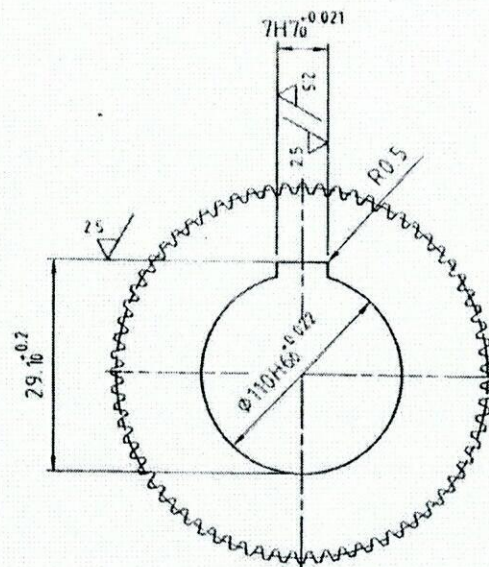
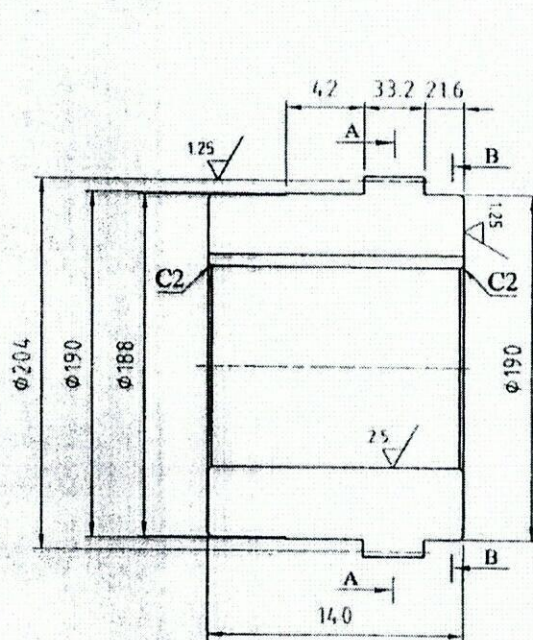
SS: A-A



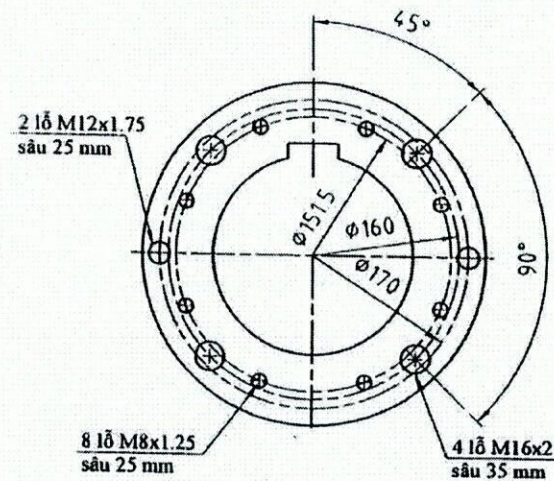
SS: B-B



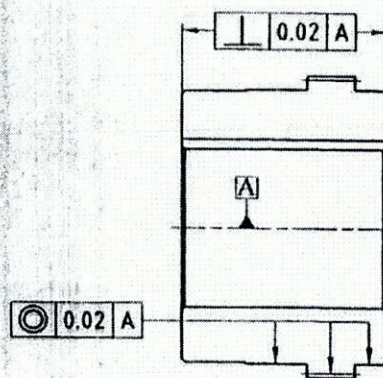
Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên		KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỦ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-1D#01
Người kiểm tra	Hà Quang Thứ		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-024
			Ngày: 24/3/2020
			Tỷ lệ:
			Số: 4/5



SS: A-A

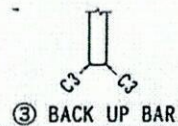
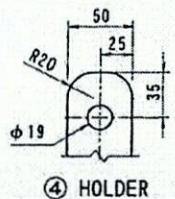
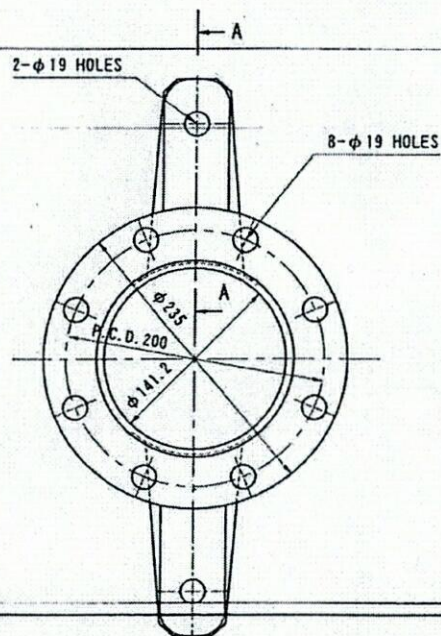


SS: B-B

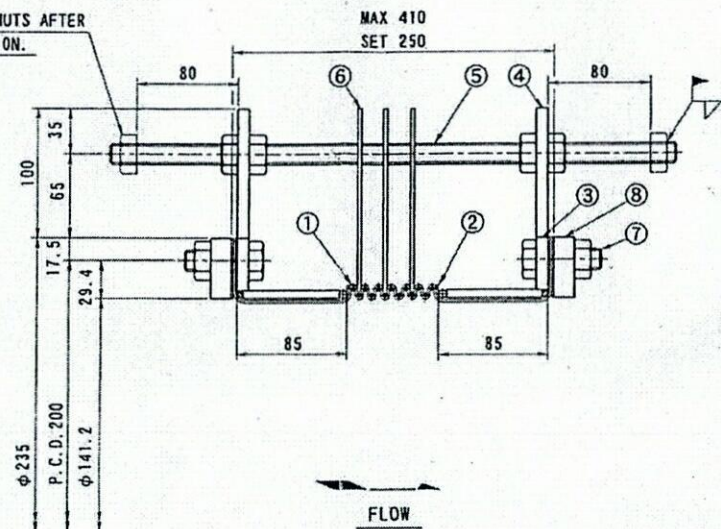


	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên		29/03/2020	KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỦ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-1C#01
Người kiểm tra	Hà Quang Thứ		26/3/20	
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		26/3/20	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-025
				Ngày: 24/3/2020
				Tỷ lệ: 1:1
				Số: 5/5

12



SHIFT A OUTSIDE NUTS AFTER
EXP. J. INSTALLATION.



SECTION A-A

GLASS CLOTH 0.71×2PLY

TEFLON SHEET 0.31

OUTSIDE

INSIDE

① BELLOWS CONSTRUCTION

L'ATERAL DISPL'T(Z)	10
L'ATERAL DISPL'T(Y)	10
AXIAL DISPL'T(X) (SHRINK)	-
AXIAL DISPL'T(X) (EXTEND)	+155
AMBIENT (°C)	MAX 40
FLUID VELOCITY (m/sec)	20
FLUID PRESS. (KPa)	23.55
(mmHg)	2400
FLUID TEMP. (°C)	260
FLUID NAME (Dust Content: Fresh Air)	Primary air
NO. OF REQUIRED(SET)	2
LOCATION ITEM NO.	Primary air Furnace Front Wall inlet
EXP. NO.	HLA31BR101 HLA32BR101

DESIGN DATA

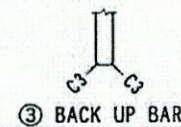
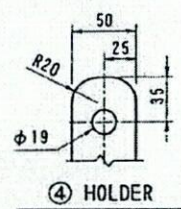
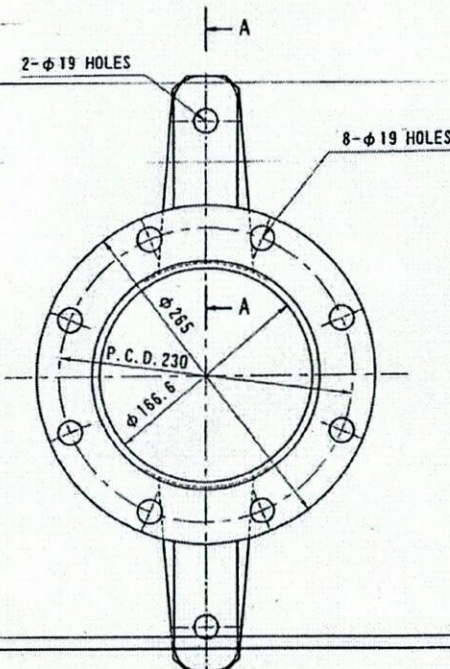
BIBLIOGRAPHY

MARK	DESCRIPTION	DATE	APPROVED	CHECKED	DESIGNED
△	The dimension between flanges was modified. etc.	20. May 2003	M. NGAWA	A. KAMINAGA	M. NGAWA
△	The number of bellows rings were modified. etc.	5. Jun 2003	M. NGAWA	A. KAMINAGA	M. NGAWA

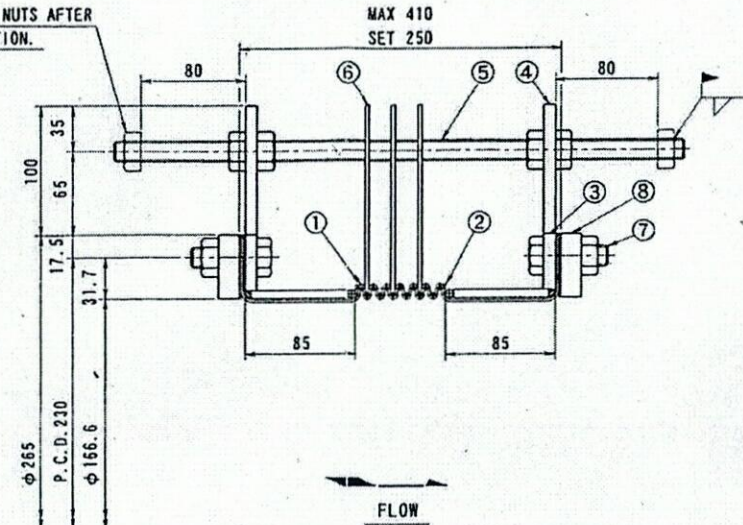
NOTE: To protect burning the bellows cloth, after setting the flange to the duct removed from the expansion, set the expansion in the duct.

8	FLANGE	SS400	2		JIS 5K 125A	
7	BOLT&NUT	SS400	16		M16×55L	
6	RIB	SS400	6		R3.2	
5	SHIPPING BOLT&NUT	SS400	2		M16	
4	HOLDER	SS400	4		R9	
3	BACK UP BAR	SS400	2		9t×46.9w	
2	GASKET	GLASS CLOTH	2		1.5t×200w	
1	BELLOWS	SEE DWG	1		1.7t.	
No.	PART NAME		MAT'R	Q'TY	WET	REMARKS
APPROVED	M. NAGAWA	8. May 2003	FOR	MESSRS SUMITOMO HEAVY INDUSTRIES, LTD.		
CHECKED	H. MURATA	8. May 2003				
DESIGNED	M. NAGAWA	8. May 2003				
DRAWN	T. OZAWA	8. May 2003				
SCALE	1/4					
TITLE			EXPANSION JOINT(AP CONNECTOR)			
A&A Material Corporation			DWG. NO.	AP3-030347-16		
						2

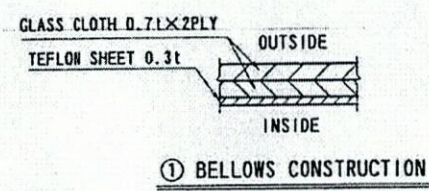
13



SHIFT A OUTSIDE NUTS AFTER
EXP. J. INSTALLATION.



SECTION A-A



LATERAL DISPL'T (Z)	10
LATERAL DISPL'T (Y)	10
AXIAL DISPL'T (X) (SHRINK)	-
AXIAL DISPL'T (X) (EXTEND)	+155
AMBIENT (°C)	MAX 40
FLUID VELOCITY (m/sec)	20
FLUID PRESS. (KPa)	23.55
(mmHg)	2400
FLUID TEMP. (°C)	260
FLUID NAME (Dust Content: Fresh Air)	Primary air
NO. OF REQUIRED (SET)	2
LOCATION ITEM NO.	Primary air Cool Screw Feeder inlet
EXP. NO.	HLA41BR101 HLA42BR101

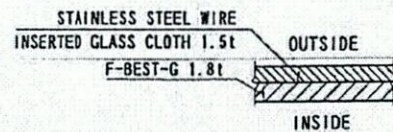
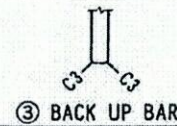
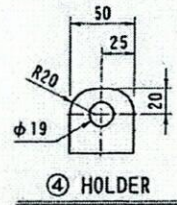
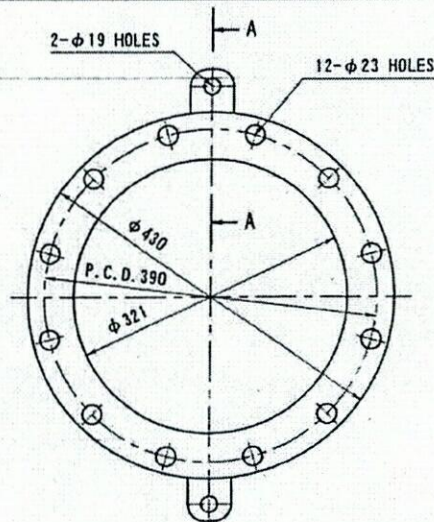
DESIGN DATA

NOTE: To protect burning the bellows cloth, after setting the flange to the duct removed from the expansion, set the expansion in the duct.

8	FLANGE	SS400	2	JIS 5K 150A						
7	BOLT&NUT	SS400	16	M16×55L						
6	RIB	SS400	6	R3.2						
5	SHIPPING BOLT&NUT	SS400	2	M16						
4	HOLDER	SS400	4	R9						
3	BACK UP BAR	SS400	2	9t×49.2w						
2	GASKET	GLASS CLOTH	2	1.5t×200w						
1	BELLOWS	SEE DWG	1	1.7t						
No.	PART NAME		MAT' R	Q' TY	NET	REMARKS				
APPROVED	M. NAGAWA	8. May 2003	FOR	MESSRS SUMITOMO HEAVY INDUSTRIES, LTD.						
CHECKED	H. MURATA	8. May 2003								
DESIGNED	M. NAGAWA	8. May 2003								
DRAWN	T. OZAWA	8. May 2003	TITLE	EXPANSION JOINT (AP CONNECTOR)						
SCALE	1/4									
A&A Material Corporation			DWG. NO.	AP3-030347-18		<table><tr><td>8</td><td>✓</td></tr><tr><td>2</td><td></td></tr></table>	8	✓	2	
8	✓									
2										

BIBLIOGRAPHY					
MARK	DESCRIPTION	DATE	APPROVED	CHECKED	DESIGNED
⚠	The dimension between flanges was modified, etc.	20. May. 2003	M. NAGAWA	A. KAMINAGA	M. NAGAWA
⚠	The number of bellows rings were modified, etc.	5. Jun. 2003	M. NAGAWA	K. KAMINAGA	M. NAGAWA

14

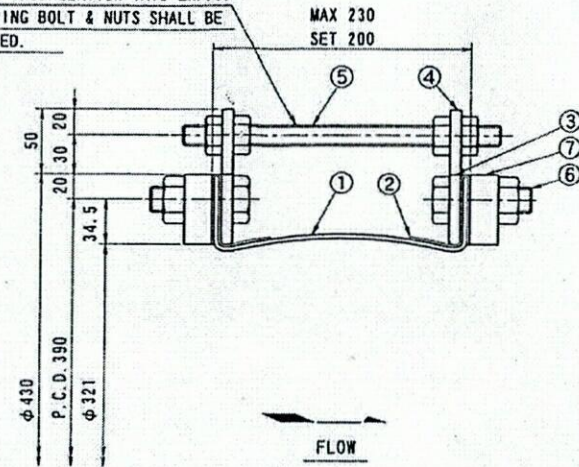


① BELLOW CONSTRUCTION

LATERAL DISPL'T (Z)	10
LATERAL DISPL'T (Y)	10
AXIAL DISPL'T (X) (SHRINK)	-
AXIAL DISPL'T (X) (EXTEND)	+15
AMBIENT (°C)	MAX 40
FLUID VELOCITY (m/sec)	20
FLUID PRESS. (KPa)	15.7
(mmHg)	1600
FLUID TEMP. (°C)	260
FLUID NAME (Dust Content: Fresh Air)	Secondary air
NO. OF REQUIRED (SET)	2
LOCATION ITEM NO.	Secondary air Drop Duct
EXP. NO.	HLA61BR105 HLA61BR106
DESIGN DATA	

BIBLIOGRAPHY					
MARK	DESCRIPTION	DATE	APPROVED	CHECKED	DESIGNED
⚠	Description of NOTE was appended. etc.	20, May, 2003	M. NGAWA	A. KAMINAGA	M. NAGAWA
⚠	Description of NOTE was modified. etc.	5, Jun, 2003	M. NGAWA	A. KAMINAGA	M. NAGAWA

AFTER INSTALLATION THIS EXP. J. SHIPPING BOLT & NUTS SHALL BE REMOVED.

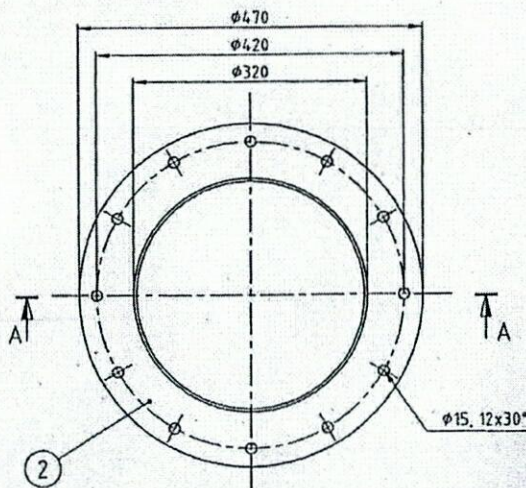
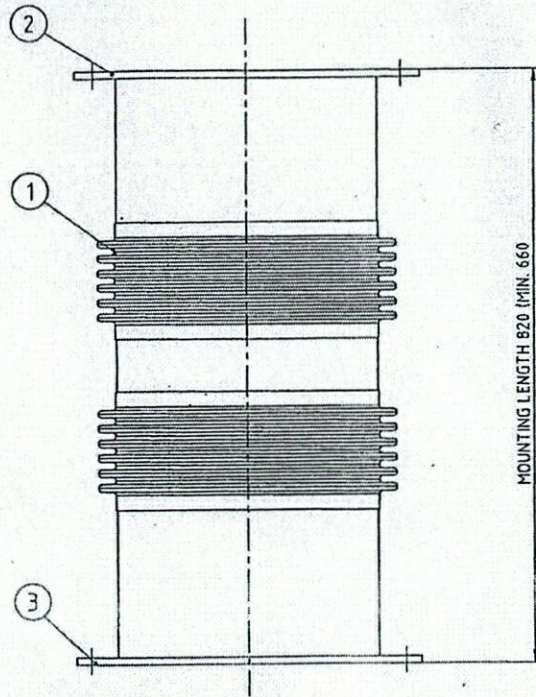


SECTION A-A

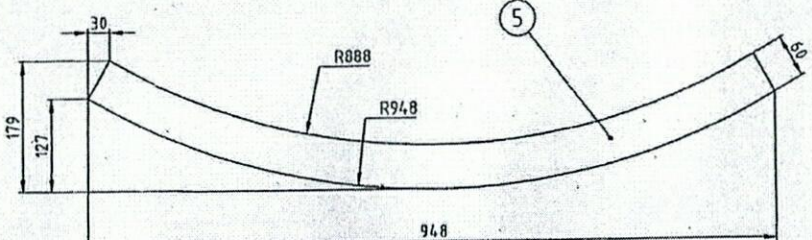
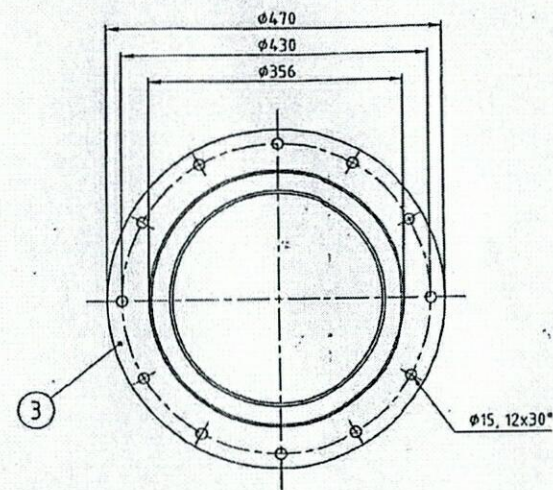
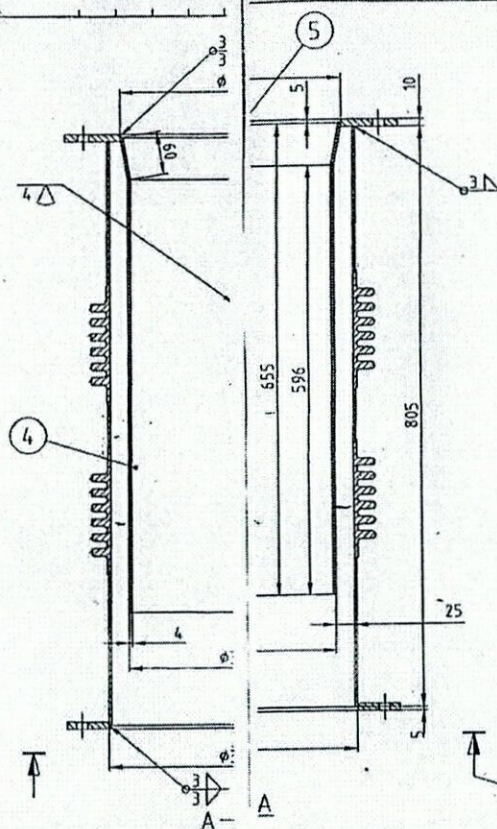
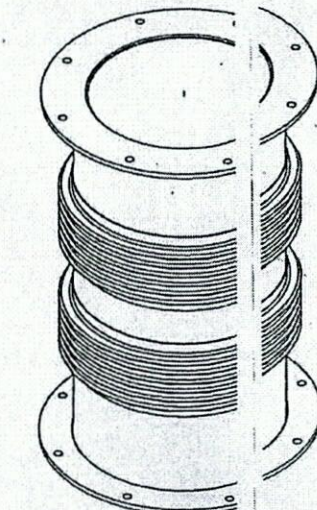
NOTE: To protect burning the bellows cloth, after setting the flange to the duct removed from the expansion, set the expansion in the duct.

7	FLANGE	SS400	2		JIS 5K 300A
6	BOLT&NUT	SS400	24		M20×60L
5	SHIPPING BOLT&NUT	SS400	2		M16
4	HOLDER	SS400	4		R9
3	BACK UP BAR	SS400	2		9t×54.5w
2	GASKET	GLASS CLOTH	2		1.5t×150w
1	BELLOWS	SEE DWG	1		3.3t
No.	PART NAME		MAT'R	Q'TY	WET
APPROVED	M. NAGAWA	8. May 2003	FOR MESSRS SUMITOMO HEAVY INDUSTRIES, LTD.		
CHECKED	H. MURATA	8. May 2003			
DESIGNED	M. NAGAWA	8. May 2003			
DRAWN	T. OZAWA	8. May 2003			
SCALE	1/6	1/4			
TITLE			EXPANSION JOINT (AP CONNECTOR)		
A&A Material Corporation			DWG. NO.	AP3-030347-7	
					2

115



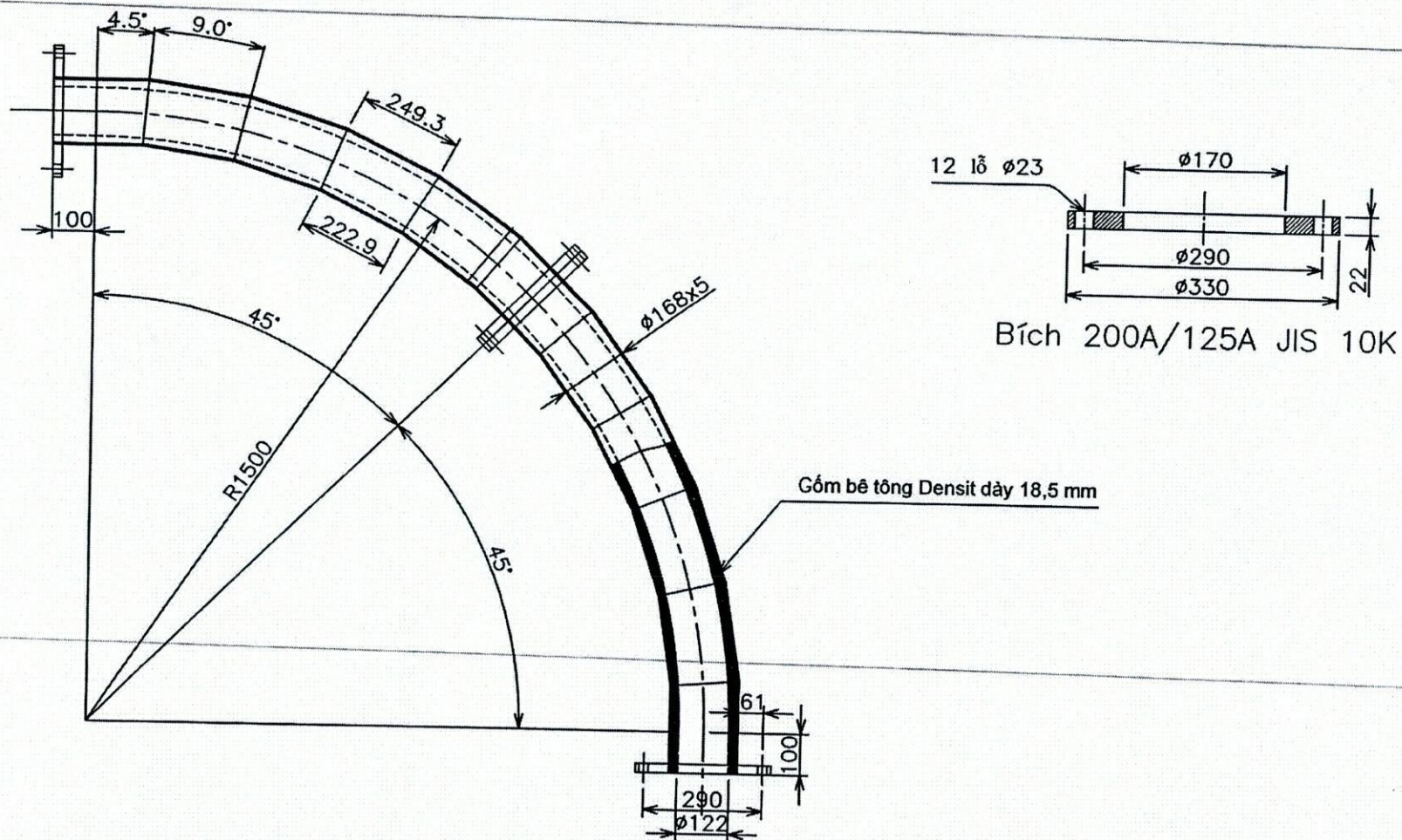
GENERAL TOLERANCES YLEISTOLERANSSIT		RANGE OF NOMINAL SIZES / NIMELLÖYDÖN - ALUE (mm)										TOLERANCES / TOLERANSSIT (mm)	
		±0.5	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	±0.5	±1
LINEAR DIMENSIONS SUORAKUUSU	±1	±1	±1.5	±2	±2.5	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±1	±1.5
ANGLES KULMA	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
LINEAR DIMENSIONS SUORAKUUSU	±1	±1	±1.5	±2	±2.5	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±1	±1.5
ANGLES KULMA	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15



Vertical adjustment -160, horizontal adjustment ±25 Weight 51 kg

QSA PART	NOVITYS DESCRIPTION	QPL PCE	QAC MATERIAL	QPLM PCE	QAC WEIGHT	QAC REMARKS
5	PL 4	948x179	1	1.4301	1.8	
4	PL 4	930x596	1	1.4301	17	
3	PL 10	470x470	1	1.4301	5.8	17.3
2	PL 10	470x470	1	1.4301	7.3	17.3
1	METAL BELLOWS	L=805	1	1.4301	19	
Raumaster Oy EXPANSION BELLOWS DN350 H=820-660 Sumitomo Heavy Industries/VND-PJ						
Scale 1:5				Date 09.12.2004 H2V2 Checked Approved Project 1446.03		
				229295		

16



YÊU CẦU KỸ THUẬT

Vật liệu: SS400 hoặc tương đương (vỏ & bích)

Vật liệu chịu mòn: Gôm bê tông Densit dày 18,5 mm

	Tên	Ngày	TÊN BẢN VẼ	
Người Duyệt	Trịnh Nhật Cường		BẢN VẼ GIA CÔNG CÚT CONG DN 125 LÓT DENSIT	
Người kiểm tra	Hà Quang Thứ	11.11.18		
Người vẽ	Nguyễn Văn Tú	11.11.2018		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ ĐƯƠNG-TKV			Số: ND-C01-M-PKTAT-GC-00.44	Lần sửa đổi: 0
			Ngày: 1/11/2018	Tỷ lệ: Số lượng: 1/1