

Số: **2152** /NĐND-KHĐTVT

V/v mời báo giá lập DT và KHLNCC
Đơn hàng: Mua sắm vật tư gia công cơ chi tiết cơ
khí phục vụ SCTX năm 2026

Lạng Sơn, ngày **15** tháng **9** năm 2025

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*);

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, xã Na Dương, tỉnh Lạng Sơn).

III. Thời gian và địa chỉ nhận báo giá:

- Thời gian nhận báo giá: trước 10 giờ 30 phút ngày 26 tháng 9 năm 2025.

- Địa chỉ nhận báo giá: Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV (Địa chỉ: Khu 4, xã Na Dương, 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.

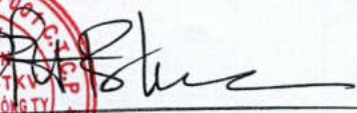
Trân trọng. 

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, KHĐTVT, NQ.

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**




Trần Việt Anh

DANH MỤC VẬT TƯ, HÀNG HOÁ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ
(Kèm theo Văn bản số **2152** /NĐND-KHĐTVT ngày 15 tháng 9 năm 2025)

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	Nhông chủ động	Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-XGCT 123	cái	4		≥ 06 tháng					(*)
✓ 2	Nhông bị động.	Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-XGCT 122	cái	4		≥ 06 tháng					(*)
✓ 3	Đĩa xích gầu chủ động VTXĐ RS150* 12 răng * 600	Đường lỗ lắp trục Ø95, số răng Z=12, bước xích P=150mm, vật liệu S45C hoặc tương đương, độ cứng 50-55HRC (chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-VTXĐ 0022)	cái	2		≥ 06 tháng					(*)
✓ 4	Đĩa xích gầu bị động VTXĐ RS150* 12 răng * 600	Đường kính lỗ lắp trục Ø60, Số răng Z=12, bước xích P=150, vật liệu S45C hoặc tương đương, độ cứng 50-55HRC (chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-M-0009)	cái	2		≥ 06 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)
5	Đĩa xích truyền động chủ động VT xỉ đáy	Đường kính lỗ lắp trục Ø60, Số răng Z=14, bước xích P=31,75mm, vật liệu S45C hoặc tương đương, độ cứng 50-55HRC (chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-VTXĐ....)	cái	1		≥ 06 tháng					(*)
6	Đĩa xích truyền động bị động VT xỉ đáy	Đường kính lỗ lắp trục Ø85, Số răng Z=50, bước xích P=31,75mm, vật liệu S45C hoặc tương đương, độ cứng 50-55HRC (chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-VTXĐ....)	cái	1		≥ 06 tháng					(*)
7	Đĩa nghiền	CR5014504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	2		≥ 12 tháng					(*)
8	Đĩa nghiền	CR5114504+CR5214504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	2		≥ 12 tháng					(*)
9	Đĩa nghiền	CR5314504 (Chi tiết theo bản	Cái	2		≥ 12					(*)

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)
		vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)				tháng					
10	Đĩa nghiền	CR4014504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	2		≥ 12 tháng					(*)
11	Đĩa nghiền	CR4114504+CR4214504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV- 001)	Cái	2		≥ 12 tháng					(*)
12	Đĩa nghiền	CR4314504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	2		≥ 12 tháng					(*)
13	Bu lông	M24x360 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV- 001)	cái	40		≥ 12 tháng					(*)
14	Bu lông	M24x380 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV- 001)	cái	160		≥ 12 tháng					(*)
15	Bu lông	M24x430 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV- 001)	cái	112		≥ 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)
16	Búa nghiền	CR6804504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	20		≥ 12 tháng					(*)
17	Búa nghiền	CR6814504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	36		≥ 12 tháng					(*)
18	Búa lồng nghiền	CR6824504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	44		≥ 12 tháng					(*)
19	Búa nghiền	CR6834504 (Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-MNĐV-001)	Cái	56		≥ 12 tháng					(*)
20	Trục chủ động XGCT	Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-XGCT 121	cái	2		≥ 06 tháng					(*)
21	Trục bị động XGCT	Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-XGCT 124	cái	2		≥ 06 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)
22	Trục chủ động VT xỉ đáy (theo bản vẽ)	Vật liệu S45C hoặc tương đương, độ cứng 50-55HRC, kích thước chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-M-PKT-VTXĐ-0055) (Bao gồm cả then)	cái	1		≥ 06 tháng					(*)
23	Trục bị động VT xỉ đáy (theo bản vẽ)	Vật liệu S45C hoặc tương đương, độ cứng 50-55HRC, kích thước chi tiết theo bản vẽ: ND-CO1-PKT-M-0009) (Bao gồm cả then)	cái	1		≥ 06 tháng					(*)
24	Bạc thép SUS 304 (Vít cấp than)	Ø155xØ140x93mm (SUS304)	cái	2		≥ 06 tháng					(*)
25	Bạc thép SUS 304 (Vít cấp than)	Ø155xØ140x226mm (SUS304)	cái	2		≥ 06 tháng					(*)
26	Bạc đồng ren suốt (Máy thổi bụi tĩnh điện)	D62xL=105, T-M48x2	Cái	2		≥ 06 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)
27	Ống thổi bụi (9-10)	Quy cách: OD60,5xL4419 dày 5.5mm (chiều dài tính cả bích nối), vật liệu SUS310S, 22 lỗ xD8 cùng phía; trọng lượng 38kg (<i>Gia công Mặt bích để rời</i>)	Cái	1		≥ 12 tháng					(*)
28	Ống thổi bụi (13-16)	Quy cách: OD60,5xL4398 dày 5.5mm (chiều dài tính cả bích nối), vật liệu SUS304TP, 33 lỗ xD7 cách đều cùng phía; trọng lượng 39kg (<i>Gia công Mặt bích để rời</i>)	Cái	1		≥ 12 tháng					(*)
29	Ống thổi bụi (17-20)	Quy cách: OD60,5xL4398 dày 5.5mm (chiều dài tính cả bích nối), vật liệu SUS304TP, 33 lỗ xD7 cách đều sole đối phía; trọng lượng 39kg (<i>Gia công Mặt bích để rời</i>)	Cái	1		≥ 12 tháng					(*)
30	Ống thổi bụi (21-24)	Quy cách: OD60,5x L4382 dày 5.5mm (chiều dài tính cả bích	Cái	2		≥ 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)
		nổi), vật liệu STPT370, 22 lỗ xD8 cách đều cùng phía; trọng lượng 38kg (<i>Gia công Mặt bích để rời</i>)									
31	Ống thổi bụi (25-40)	Quy cách: OD60,5x L4382 dày 5.5mm (chiều dài tính cả bích nổi), vật liệu STPT370, 22 lỗ xD8 so le cách đều đối phía; trọng lượng 38kg (<i>Gia công Mặt bích để rời</i>)	Cái	2		≥ 12 tháng					(*)
32	Cánh vít + xương	Theo bản vẽ số ND-C01-M-PKT-0002	cái	100		≥ 06 tháng					(*)
33	Bạc thép	SUS 304 D112x120xL410 (bản vẽ ND-C04-M-PKT-BTH-009 ngày 13/11/2019)	Cái	1		≥ 12 tháng					(*)
34	Bạc thép	SUS 304 D112x120xL270 (bản vẽ ND-C04-M-PKT-BTH-009 ngày 13/11/2019)	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)
35	Bạc thép	SUS 304 D112x120xL220 (bản vẽ ND-C04-M-PKT-BTH-009 ngày 13/11/2019)	cái	1		≥ 12 tháng					(*)
36	Bạc cao su B163	B163 (bản vẽ ND-C19-M-PKT-MCK-065 ngày 4/11/2015)	cái	1		≥ 12 tháng					(*)
37	Bạc cao su B164 PTFE	B164 PTFE (bản vẽ ND-C19-M-PKT-MCK-066 ngày 4/11/2015)	cái	1		≥ 12 tháng					(*)
38	Búa nghiền	Vật liệu 13Mn, (chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-M-BNT-001)	Cái	48		≥ 06 tháng					(*)
39	Búa nghiền	Chi tiết theo bản vẽ ND-CO1-PKT-M-HTĐV- 001	Cái	6		≥ 06 tháng					(*)
40	Bu lông lục giác bạc lót giữ lồng trong	M10x60x1,5	Bộ	24		≥ 06 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)
41	Gầu mức GVT XD	Chi tiết theo bản vẽ ND- PKT- HTTX- 001	cái	50		≥ 06 tháng					(*)
42	Cút cong 125A, R1500, 90 độ (ET1B/2B)	kích thước 125A có lớp sứ chống mài mòn; vỏ và bích vật liệu SS400 hoặc tương đương, Bích 200A/125A JIS10K. (chi tiết theo bản vẽ ND-C01-M-PKTAT- GC-0014)	Cái	4		≥ 12 tháng					(*)
43	Vòi gió BL	Mã hiệu: Φ42,7xt3,6; Vật liệu SUS310S; Chi tiết theo bản vẽ ND-C15-M-PKT-BVĐH-06 đính kèm	Cái	55		≥ 12 tháng					(*)
44	Vòi gió Tranferline	Mã hiệu: A-297GR HK; Vật liệu: SUS310S; (Chi tiết theo bản vẽ: ND-CO1-M-PKT 029 đính kèm)	Cái	5		≥ 12 tháng				Giảm 5	(*)
45	Vòi gió làm mát Stripper	Thông số kỹ thuật chi tiết theo bản vẽ số: ND-C01-M-PKT-VG-STCL	Cái	20		≥ 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)
46	Con lăn bọc cao su	Quy cách: Ø89x250mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc; Chi tiết theo bản vẽ ND- C15-M-PKT-BVGCH-0 đính kèm	Cái	104		≥ 06 tháng					(*)
47	Con lăn bọc cao su	Quy cách: Ø89x250mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc	Cái	15		≥ 06 tháng					(*)
48	Con lăn bọc cao su	Quy cách: Ø133x380mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chi tiết theo bản vẽ đính kèm)	Cái	12		≥ 06 tháng					(*)
49	Con lăn thép	Quy cách: Ø89x250mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20	Cái	172		≥ 06 tháng					(*)
50	Con lăn thép	Quy cách: Ø89x750mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20	Cái	43		≥ 06 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)
51	Khớp nối	Quy cách GC-SSM 280 (chi tiết theo bản ND-C01-M-PKT-022, 23, 24, 25 ngày 26/3/2020).	Bộ	1		≥ 12 tháng					(*)

*** Lưu ý:**

(1) Thông số kỹ thuật:

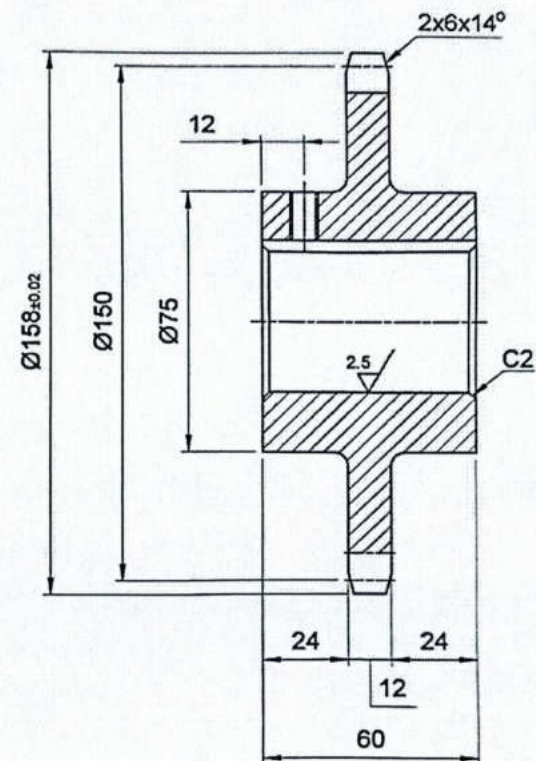
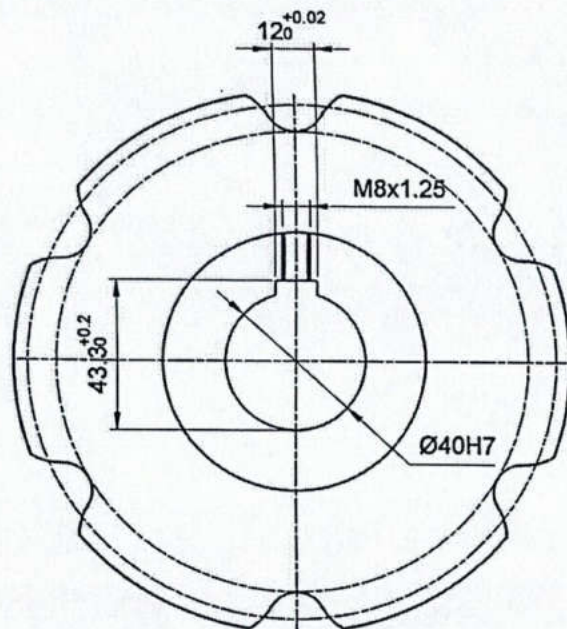
- Đối với các vật tư hàng hoá được đánh dấu (*) tại cột (12) trong bảng trên: Đề nghị nhà cung cấp chào đúng chủng loại vật tư, hàng hoá được chọn làm chỉ dẫn về đặc tính, thông số kỹ thuật tại cột (3) trong bảng trên. Trường hợp nhà cung cấp đề xuất sang vật tư, hàng hoá tương đương khác và phải cung cấp các tài liệu kỹ thuật hoặc bản vẽ để chứng minh vật tư, hàng hoá đề xuất là tương đương về **“đặc tính, thông số kỹ thuật; tính năng sử dụng; tiêu chuẩn công nghệ”** với vật tư, hàng hoá được chọn làm chỉ dẫn. Nếu nhà cung cấp không cung cấp tài liệu theo yêu cầu nêu trên thì đơn giá do nhà cung cấp chào cho mục vật tư, hàng hoá đó sẽ không được xem xét khi lập dự toán.

- 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.

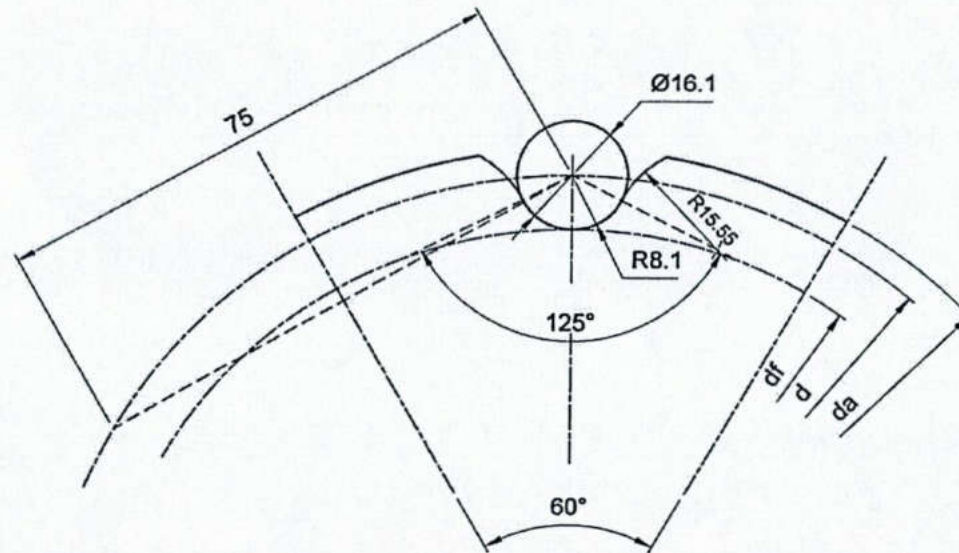




YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Vật liệu chế tạo: S45C hoặc tương đương
2. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 50-55 HRC
3. Lỗ bulong ren đúng biên dạng, ren không bị nứt mẻ
4. Độ nhẵn các bề mặt không chỉ dẫn đạt cấp 6 (TCVN 2511:1995)
5. Sai lệch giới hạn của các kích thước không chỉ dẫn đạt $\pm IT9/2$

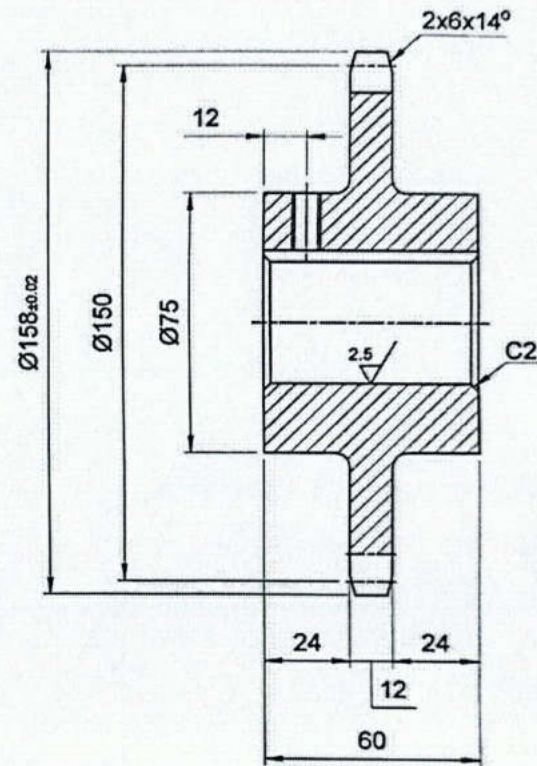
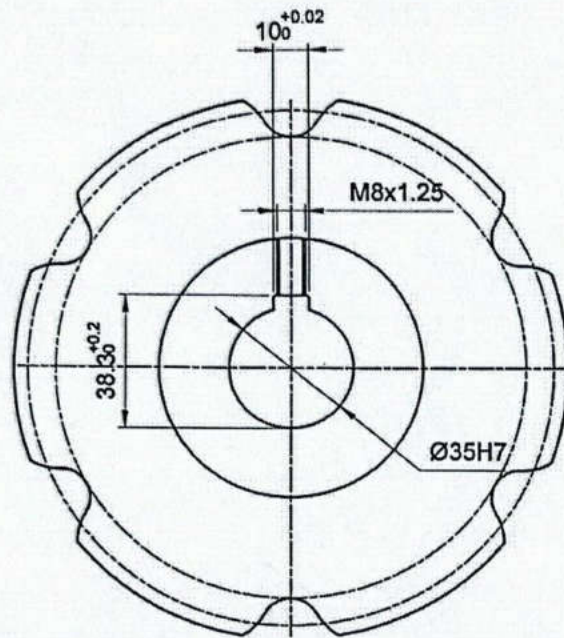
Chức năng	Họ và tên	Ngày	XÍCH GẠT (ĐĨA XÍCH CHỦ ĐỘNG)
Người duyệt	Nguyễn Đức		
Người kiểm tra	Dương Thế		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-XGCT 122 - Sửa đổi: Ngày: 12/11/2024 Tỷ lệ: Số: 1/2



GHI CHÚ:

- Profin theo tiêu chuẩn: 6375-1997
- Bước xích $P = 75$ mm
- Số răng $Z = 06$ răng
- Đường kính đỉnh $d_a = 158$ mm
- Đường kính vòng chia $d = 150$ mm
- Đường kính chân : $d_f = 133.9$ mm
- Đường kính con lăn: $D = 16.1$ mm

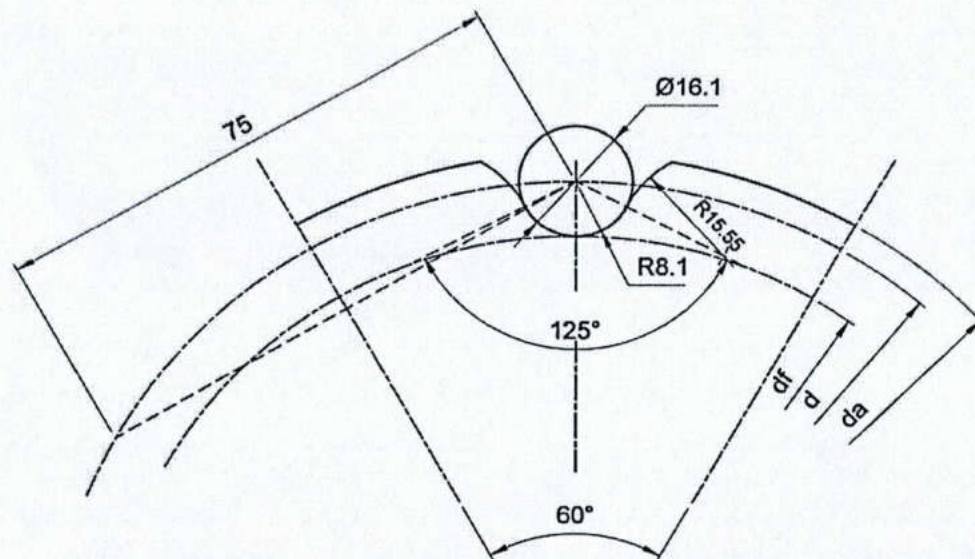
Chức năng	Họ và tên	Ngày	XÍCH GẠT (BIÊN DẠNG RĂNG)
Người duyệt	Nguyễn Đức Dương		
Người kiểm tra	Dương Thế Nghiệm		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-XGCT/24 Ngày: 12/11/2024 Tỷ lệ: Sửa đổi: Số:



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Vật liệu chế tạo: S45C hoặc tương đương
2. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 50-55 HRC
3. Lỗ bulong ren đúng biên dạng, ren không bị nứt mẻ
4. Độ nhẵn các bề mặt không chỉ dẫn đạt cấp 6 (TCVN 2511:1995)
5. Sai lệch giới hạn của các kích thước không chỉ dẫn đạt $\pm IT9/2$

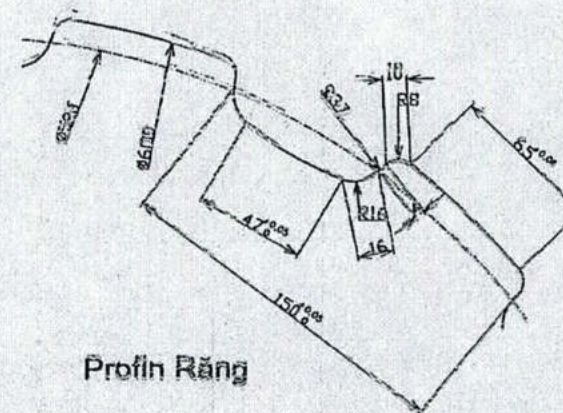
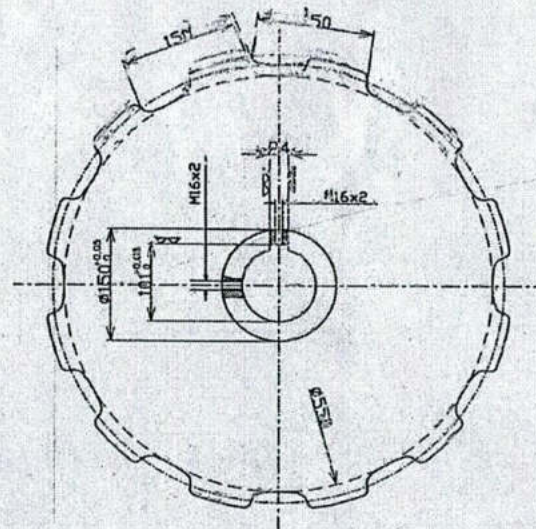
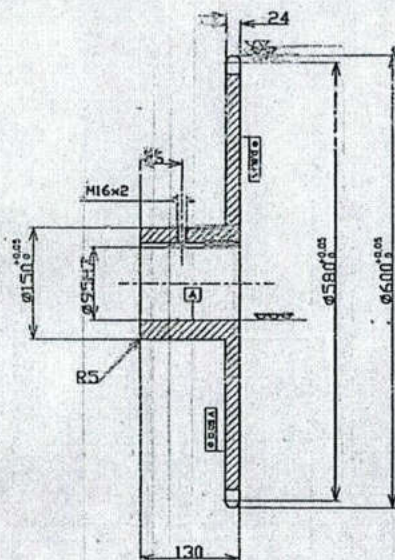
Chức năng	Họ và tên	Ngày	XÍCH GẠT (ĐĨA XÍCH BỊ ĐỘNG)
Người duyệt	Nguyễn Đức Hưng		
Người kiểm tra	Dương Thế Nghiệp		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-XGCT/23 Ngày: 12/11/2024 Tỷ lệ: 1:1 Sửa đổi: 2/2



GHI CHÚ:

- Profin theo tiêu chuẩn: 6375-1997
- Bước xích $P = 75$ mm
- Số răng $Z = 06$ răng
- Đường kính đỉnh $d_a = 158$ mm
- Đường kính vòng chia $d = 150$ mm
- Đường kính chân : $d_f = 133.9$ mm
- Đường kính con lăn: $D = 16.1$ mm

Chức năng	Họ và tên	Ngày	XÍCH GẠT (BIÊN DẠNG RĂNG)
Người duyệt	Nguyễn Đức Dương		
Người kiểm tra	Dương Thế Nghĩa		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-XGCT/24 Ngày: 12/11/2024 Tỷ lệ: Sửa đổi: Số:



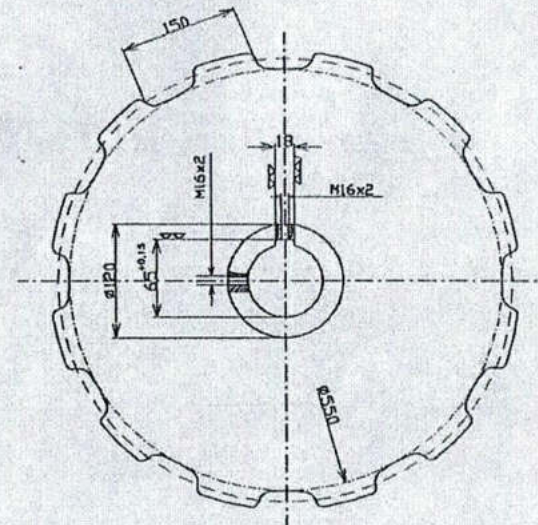
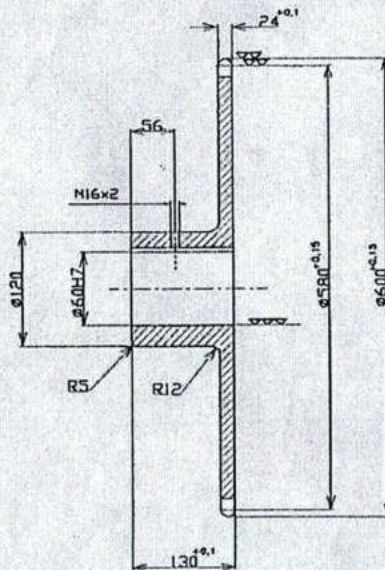
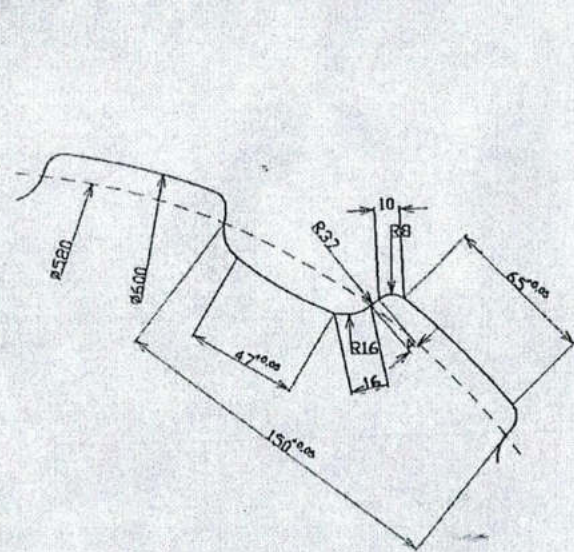
Profil Răng

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Địa xích chủ động vận thăng thải xỉ tro đáy Z=12 răng, bước xích P=150mm.
- Vật liệu gia công : S45C hoặc tương đương.
- Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng từ 50- 55 HRC.
- Lỗ bulông ren đúng biên dạng, ren không bị nứt nẻ.
- Số lượng : 04 Cái

		Ngày	TÊN BẢN VẼ	
		Ngày	TÊN BẢN VẼ	
Người Duyệt	Phạm Khánh Phong	Ngày	BẢN VẼ ĐẶT HÀNG	
Người kiểm tra	Trần Thế Đạt	Ngày	NHÔNG CHỦ ĐỘNG	
Người vẽ	Nông Duy Nguyễn	Ngày	VẬN THĂNG THẢI XỈ TRO ĐÁY	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV		Số: ND-C01-M-PKT-VTTD-0022	Lần sửa đổi: 1	
		Ngày: 20/10/2009	Tỷ lệ:	Số lượng: 1/1

4

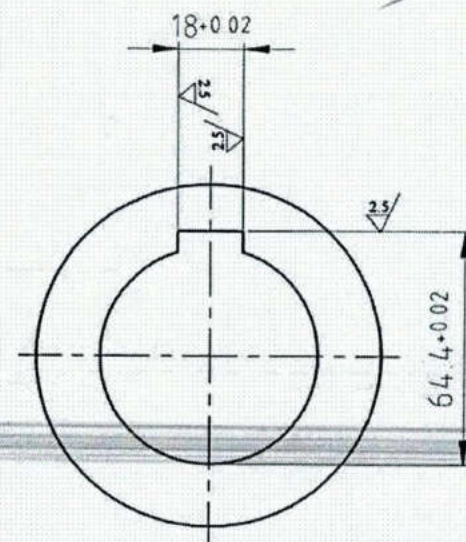
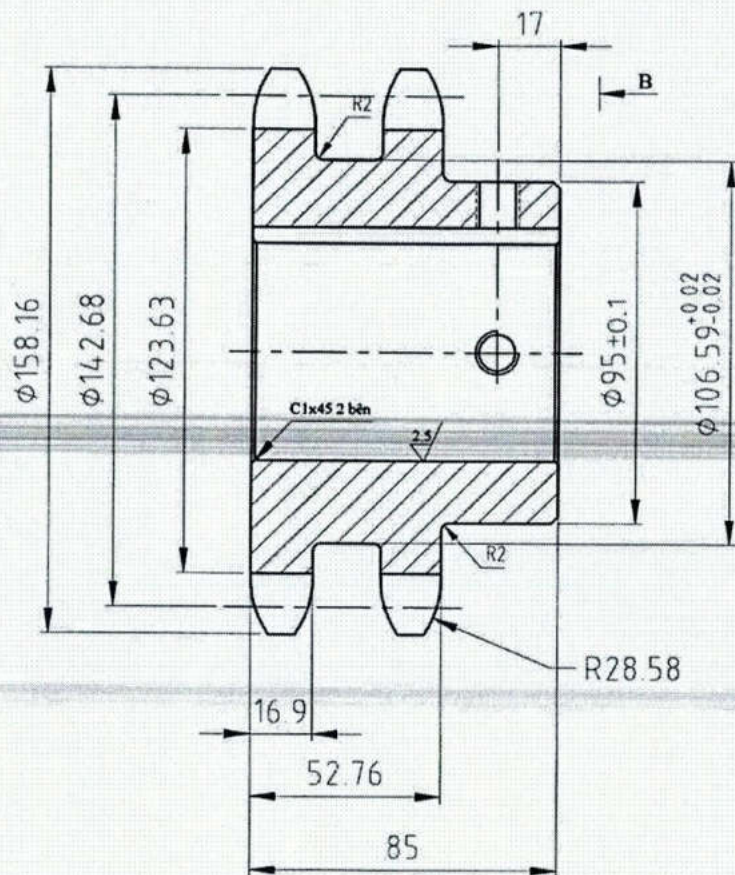
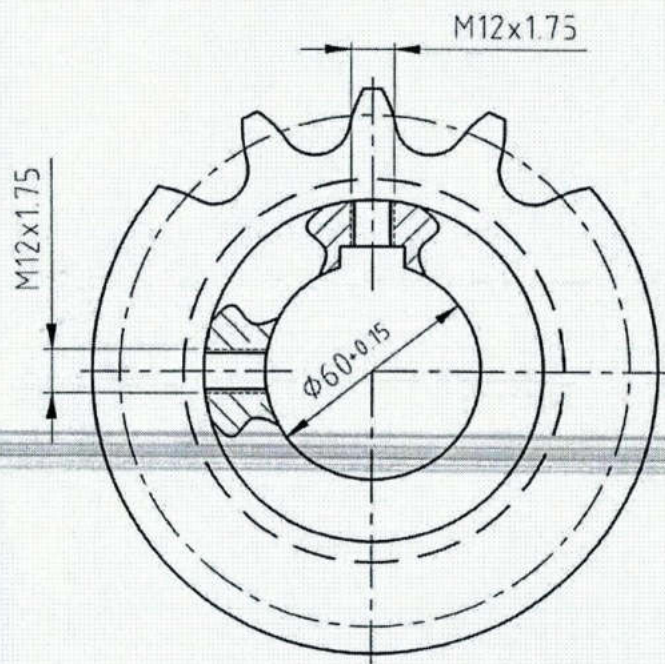


Profin Răng

Yêu cầu kỹ thuật:

- Đĩa xích bị động vận thẳng thái xỉ đáy lò Z=12 răng, bước xích 150 mm
- Vật liệu gia công : S45C hoặc tương đương
- Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng từ 50- 55 HRC
- Lỗ bulông ren đúng biên dạng, ren không bị nứt mẻ
- Số lượng : 04 Cái

		Ngày	TÊN BẢN VẼ	
Người Duyệt	Phạm Xuân Phóng		BẢN VẼ ĐẶT HÀNG NHÔNG BỊ ĐỘNG VẬN THẮNG THẢI XỈ ĐÁY LÒ	
Người kiểm tra	Thiên Thế Đặng			
Người vẽ	Nông Duy Khương	18/12/09		
CÔNG TY TNHH ĐIỆN LỰC VÀ THIẾT BỊ CÔNG NGHIỆP VIỆT NAM			Số: ND-C01-PICT-M-0009	Lần sửa đổi:
			Ngày: 18/02/2009	Số lượng: 1/2



SS: B-B

YÊU CẦU KỸ THUẬT

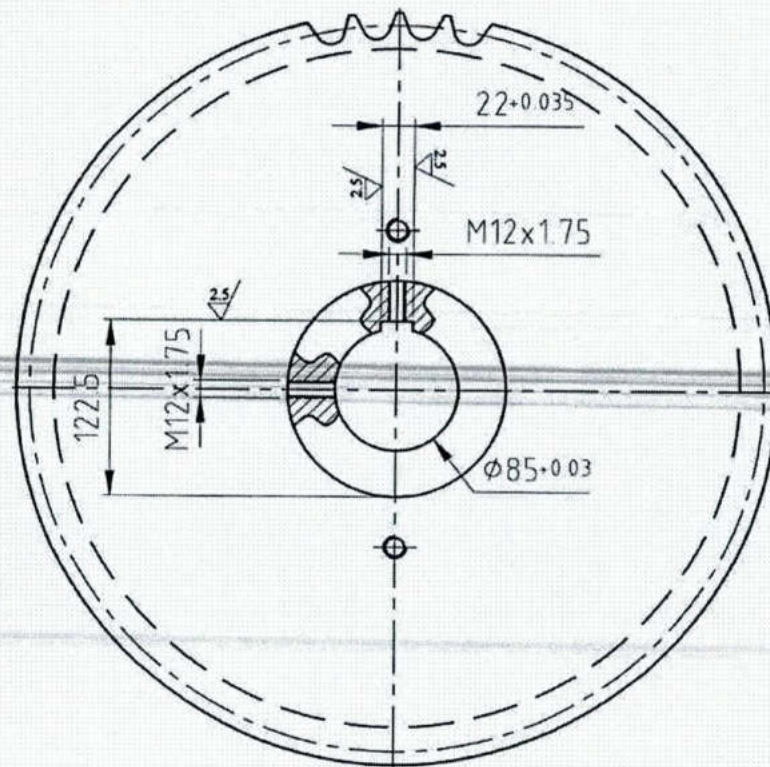
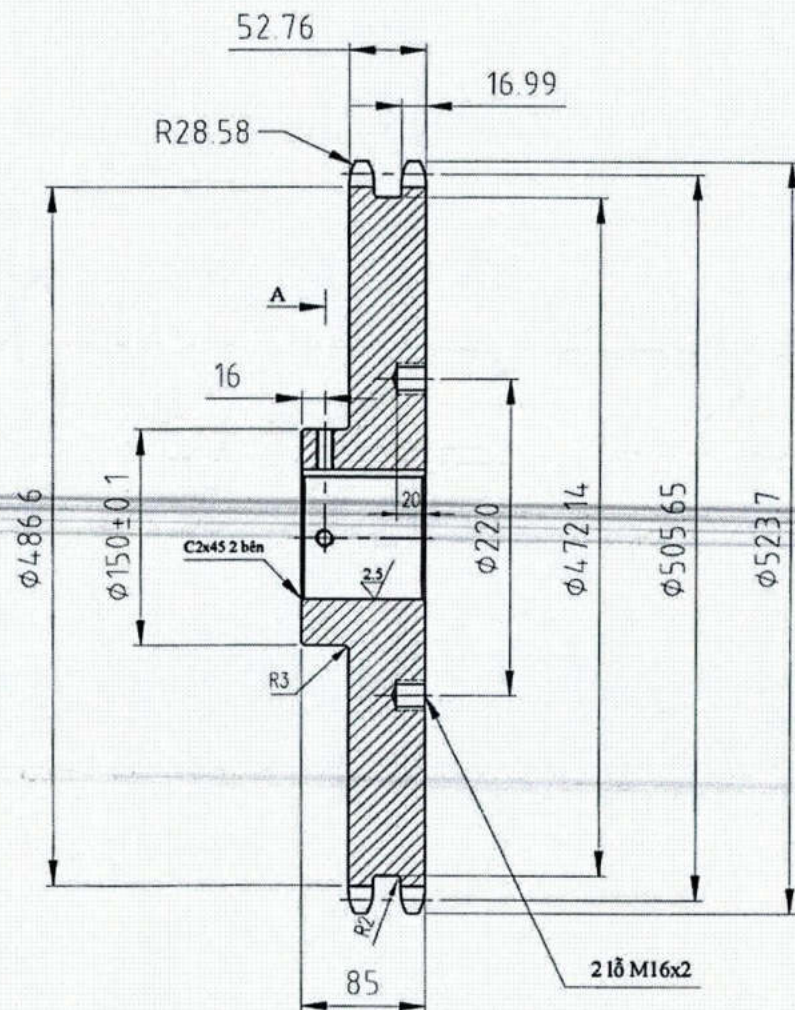
- Vật liệu chế tạo: S45C hoặc tương đương (phôi đúc)
- Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 50-55 HRC
- Lỗ ren đúng biên dạng, ren không bị nứt mẻ
- Số lượng: 01 cái

Bước xích	31.75
Số răng	14
Đường kính con lăn	19.05
Đường kính vòng chia	142.68

Tên	CÔNG TY CHỦ NHẬN	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên		
Người kiểm tra	Hà Quang Thu		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV		Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-VTXD.....	Sửa đổi:
		Ngày: 03/06/2020	Tỷ lệ: 1:2
		Số: 1/2	

BẢN VẼ GIA CÔNG

ĐĨA XÍCH CHỦ ĐỘNG VẬN THĂNG XI ĐÁY



SS: A-A

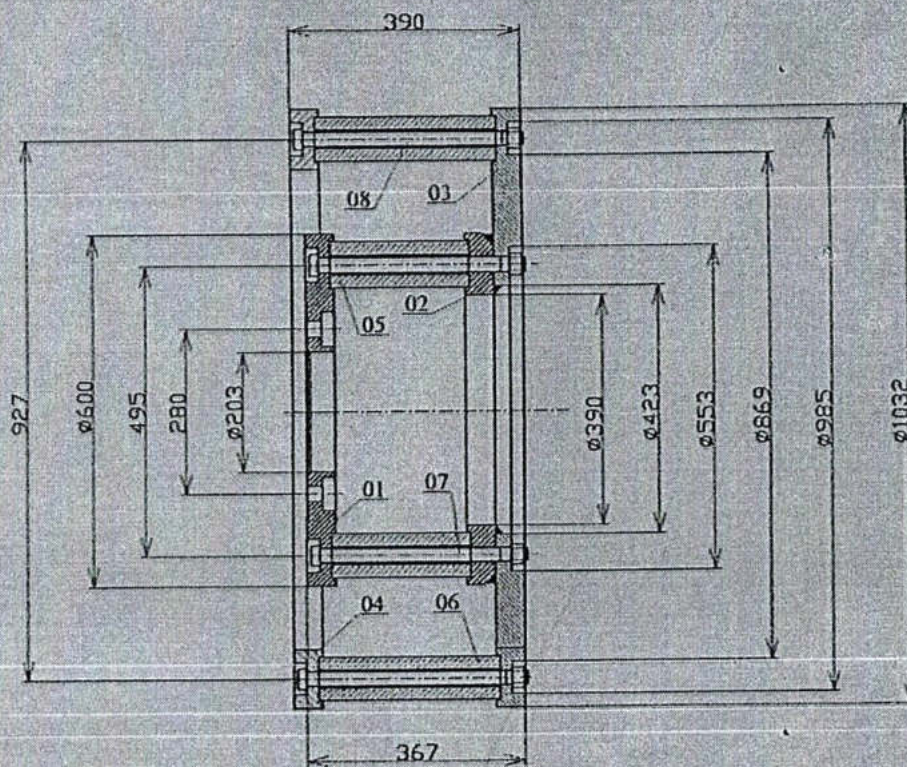
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Vật liệu chế tạo: S45C hoặc tương đương (phôi đúc)
- Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 50-55 HRC
- Lỗ ren đúng biên dạng, ren không bị nứt mẻ
- Số lượng: 01 cái

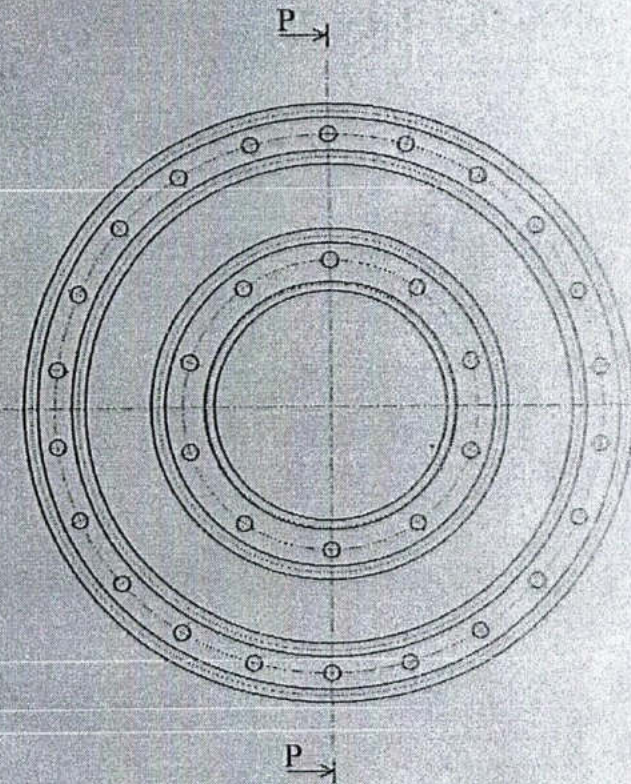
Bước xích	31.75
Số răng	50
Đường kính con lăn	19.05
Đường kính vòng chia	505.65

	Tên	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA XÍCH BỊ ĐỘNG VẬN THĂNG XÍ ĐẦY
Người kiểm tra	Hà Quang Thu		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-VTXD.....
			Sửa đổi:
			Ngày: 03/06/2020 Tỷ lệ: 1:5 Số: 2/2

7-19

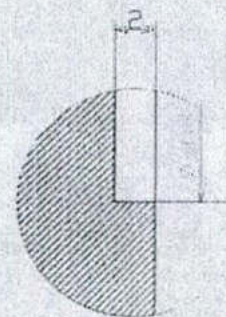
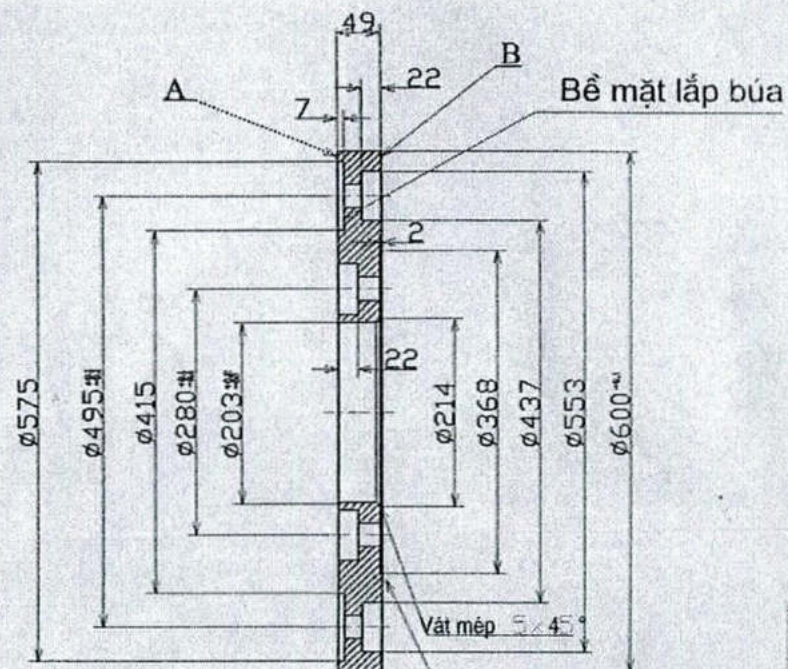
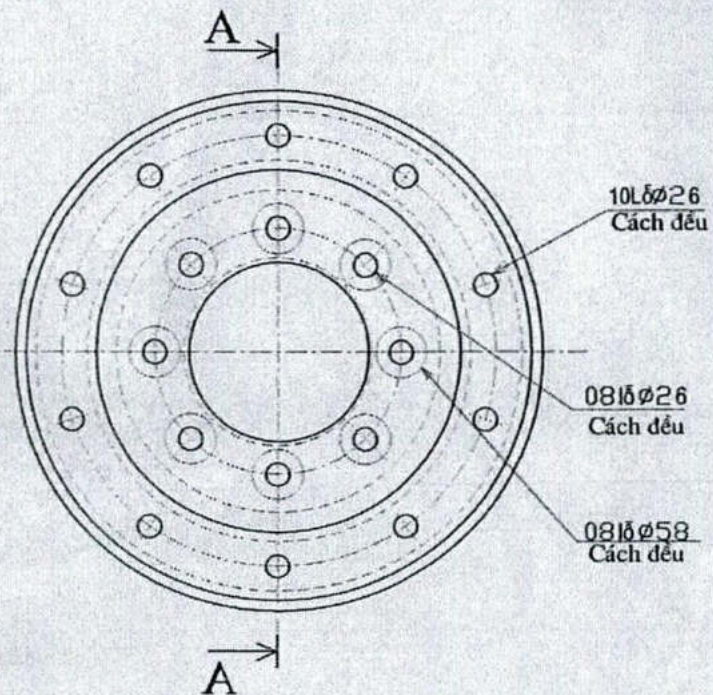


P - P



Tên chi tiết	Bản vẽ	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
01 Đĩa CR- 5014504	2/14	Cái	01	
02 Đĩa CR- 5114504	3/14	Cái	01	
03 Đĩa CR- 5214504	4/14	Cái	01	
04 Đĩa CR- 5314504	5/14	Cái	01	
05 Búa CR - 680 - 4504	13/14	Cái	10	
06 Búa CR - 680 - 4504	13/14	Cái	22	
07 Bu lông M24x3=360	14/14	Bộ	10	
08 Bu lông M24x3=380	14/14	Bộ	22	

Tên		Chức vụ	Ngày	MÁY NGHIÊN DÀ VỚI THỜI
Người Duyệt	Hồ Tả Thành			BẢN VẼ LẬP LỒNG TRONG MÁY NGHIÊN DÀ
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phương			
Người vẽ	Nông Duy Nhường		10.09.07	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ ĐƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: NDH-DH-FKT-MH/V/104
				Ngày: 07/09/2007

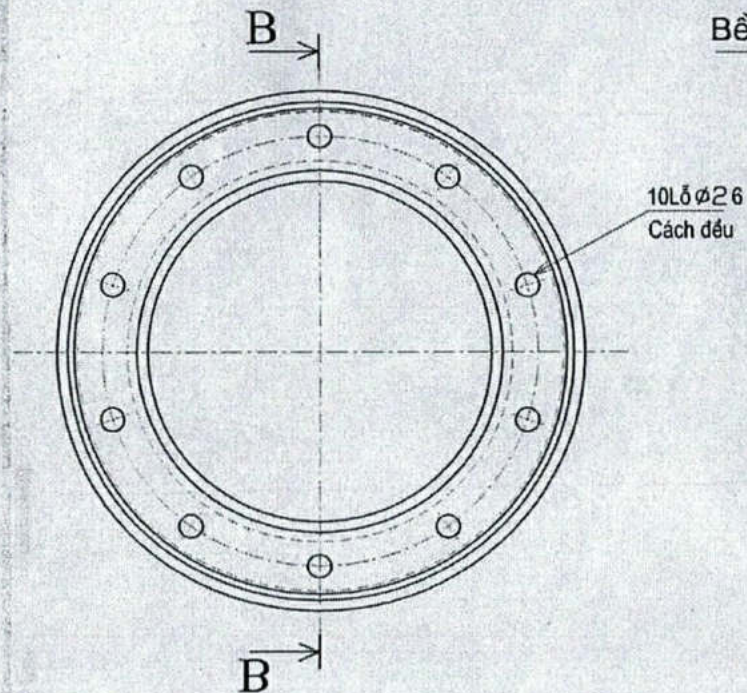


I-I
(Tỷ lệ: 1/10)

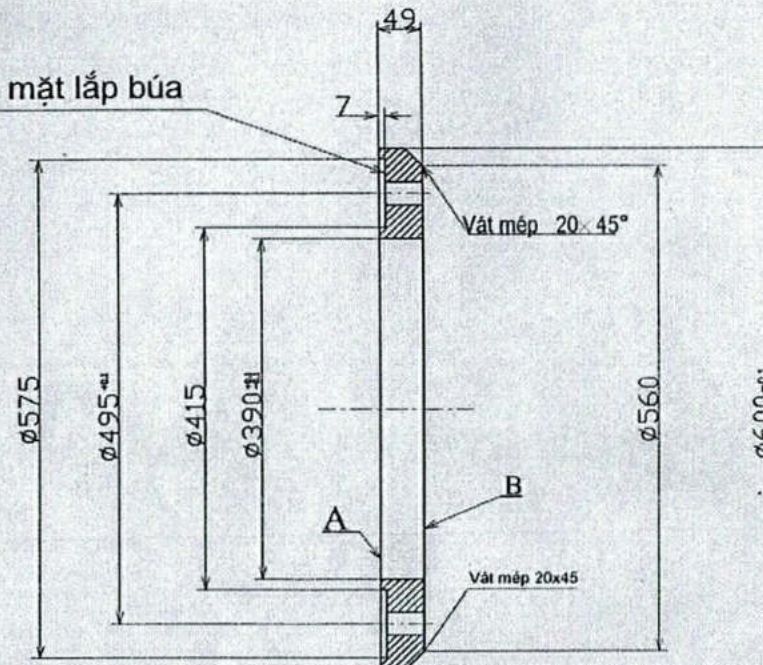
Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø203, Ø600, Ø495, Ø280 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø203 với mặt B không lớn hơn 0.05 mm.
- Độ nhẵn bề mặt lắp búa nghiêng Rz= 2,5 µm

	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIỆN ĐÁ VỚI THỨC CÁP
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR5014504
Người Kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>		
Người vẽ	Nông Duy Nhường	<i>[Signature]</i>	10.09.07	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-MN-V-001 Ngày: 07/09/2007 Tỷ lệ: 1:1



Bề mặt lắp búa

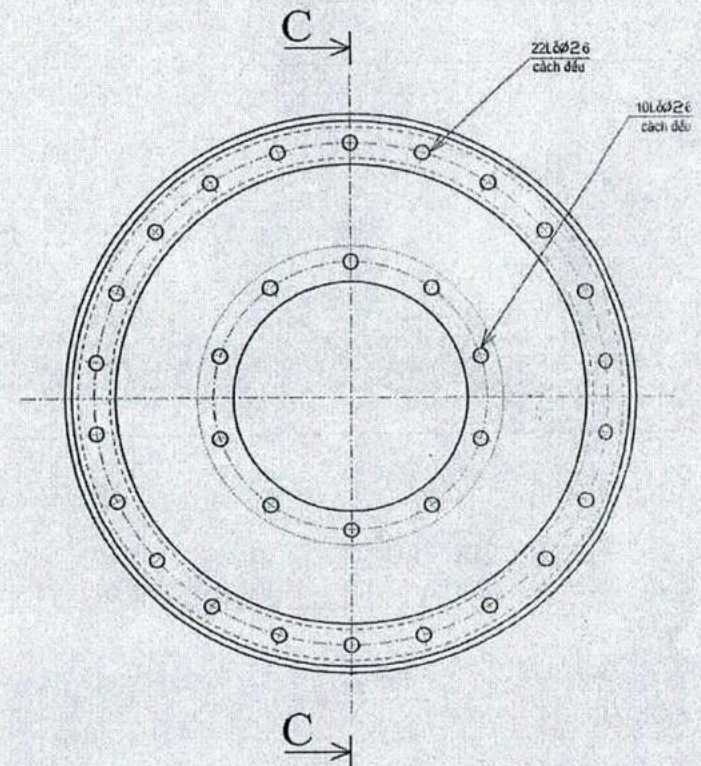
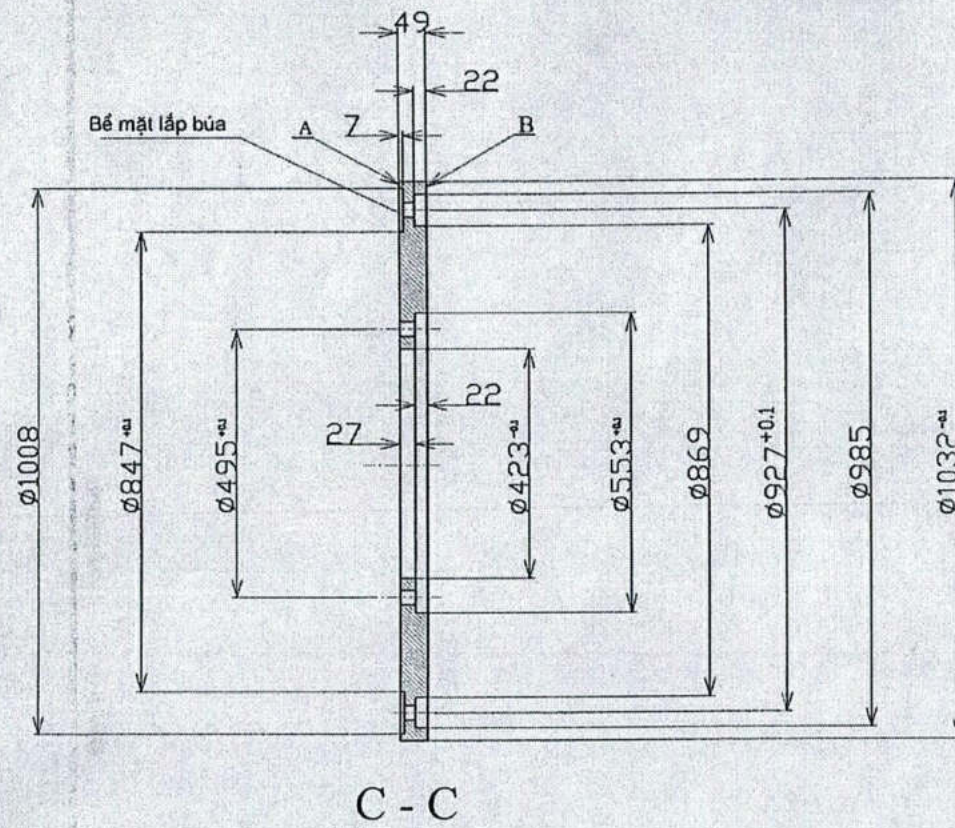


B - B

Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø600, Ø495, Ø390 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø390 với mặt B không lớn hơn 0.05 mm.
- Độ nhẵn bề mặt tại vị trí lắp búa nghiền búa nghiền Rz=2,5 µm

	Tên	Chữ ký	Ngày	MÃY NGHIÊN ĐÁ VỚI THỰC C	
Người Duyệt	Ngô Trí thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR5114504	
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Hồng Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	10.09.07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-CQ1-PKT-MINĐV-001	Lần vẽ số:
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ: Số: 3/1

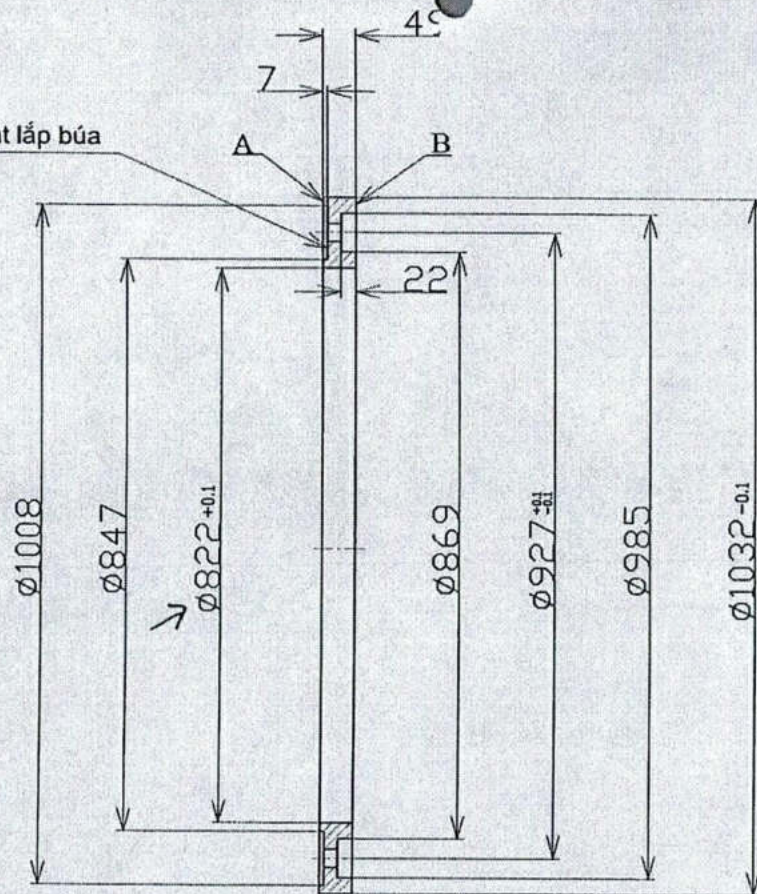


Yêu cầu kỹ thuật:

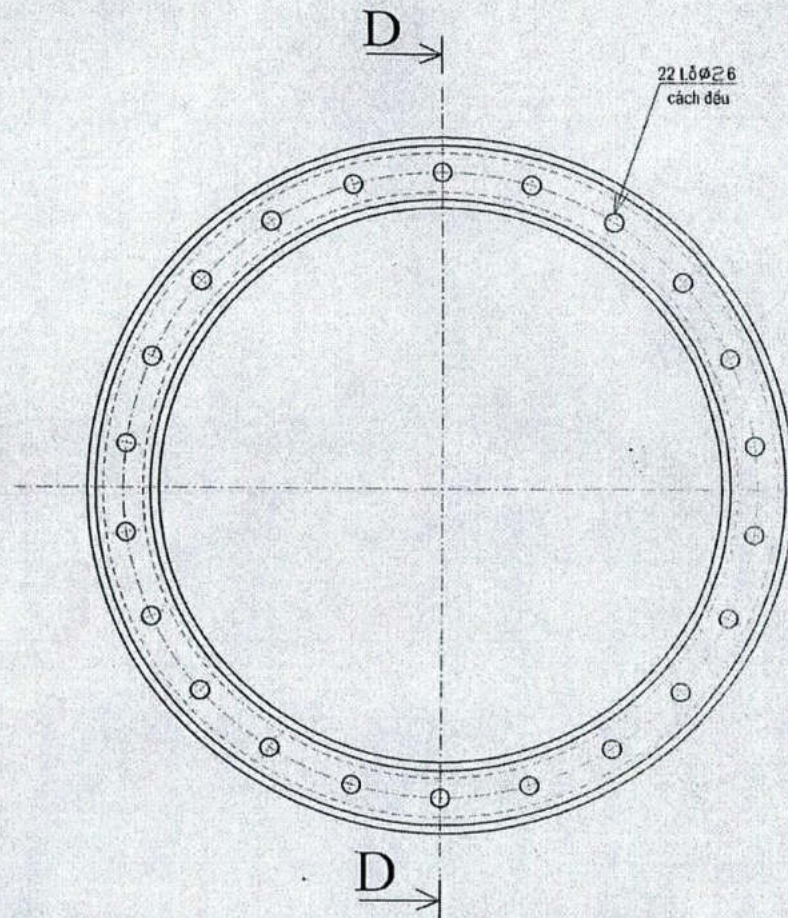
- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước $\varnothing 495$, $\varnothing 423$, $\varnothing 927$, $\varnothing 1032$ không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ $\varnothing 423$ với mặt B không lớn hơn 0.02 mm.
- Độ nhẵn tại vị trí lắp búa nghiêng $Rz=2,5 \mu m$

	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIÊN ĐÀ VỚI THỰC CẠI	
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR5214504	
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Như	<i>[Signature]</i>	10.03.07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-KINH-V-001	Lần sửa đổi:
				Ngày: 07/03/2007	Tỷ lệ: Số 1/4

Bề mặt lắp búa



D - D

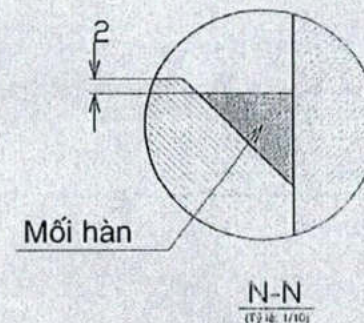
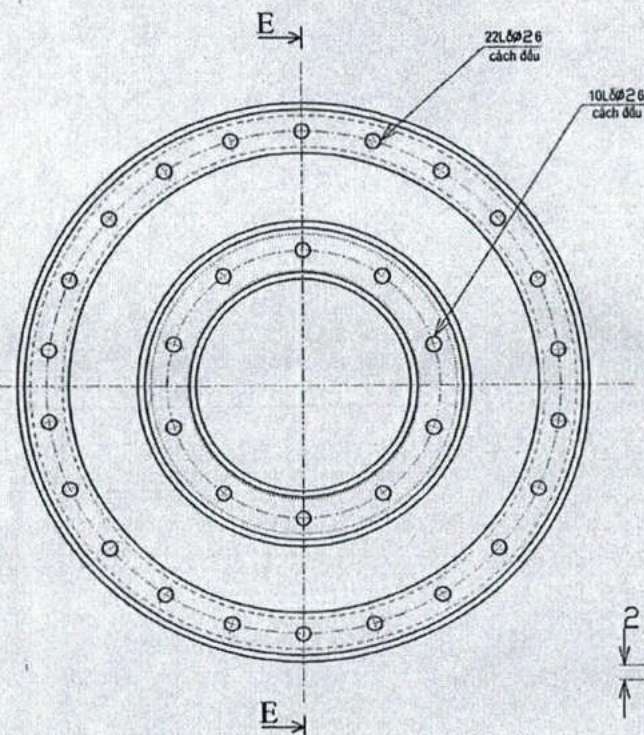
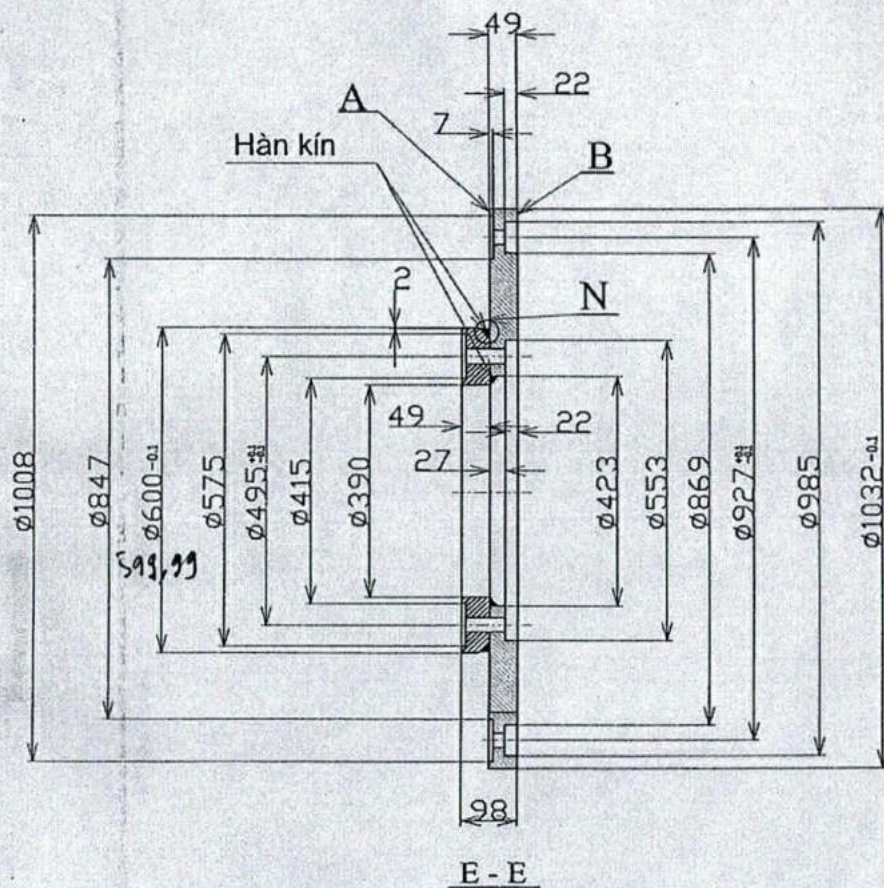


22 lỗ Ø26
cách đều

Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo:
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø822, Ø927, Ø1032 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø822 với mặt B không lớn hơn 0.02 mm.
- Độ nhẵn tại vị trí lắp búa nghiền Rz=2,5 µm

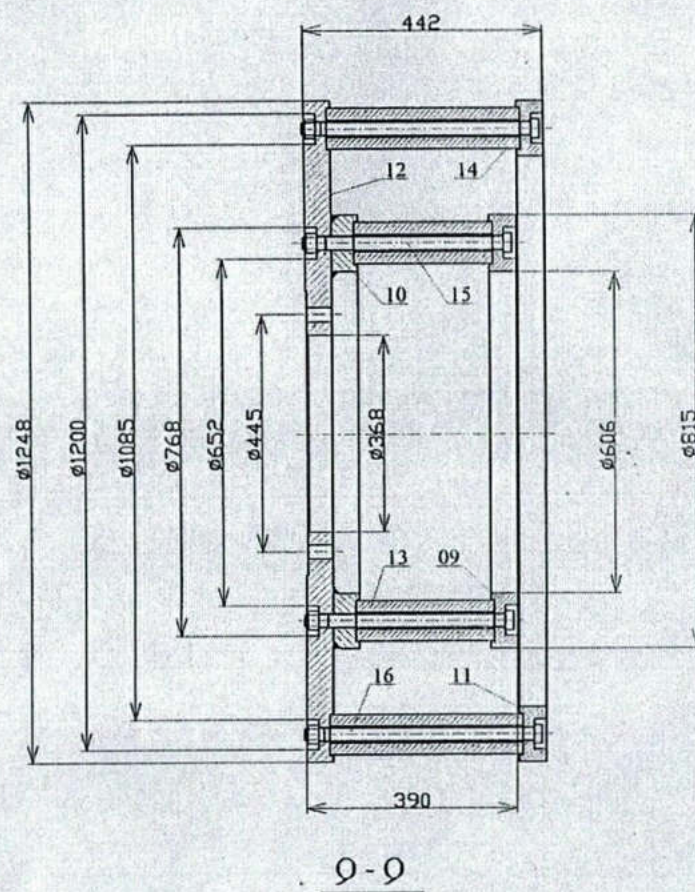
	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIỀN ĐÁ VỚI THỦ CẤP	
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR5314504	
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Như	<i>[Signature]</i>	10/09/07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-MNĐV-001	Lần sửa: 01
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ: 1:1
				Số: 5/14	



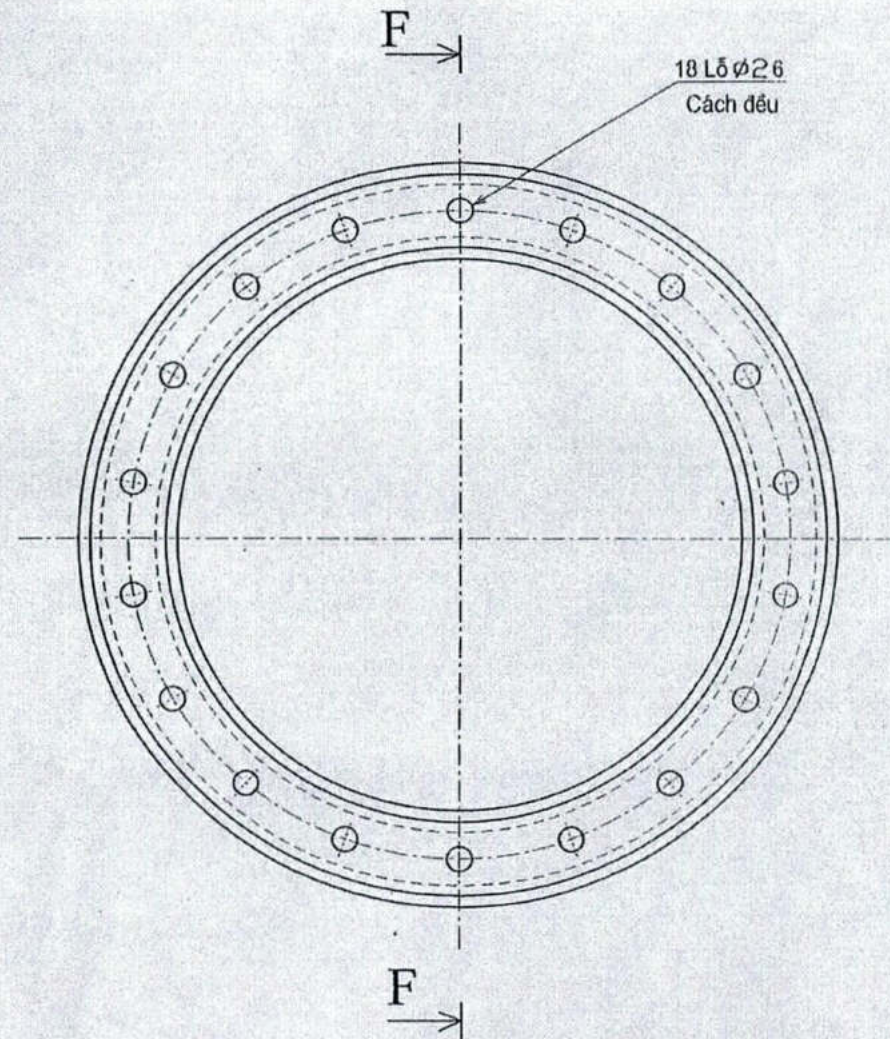
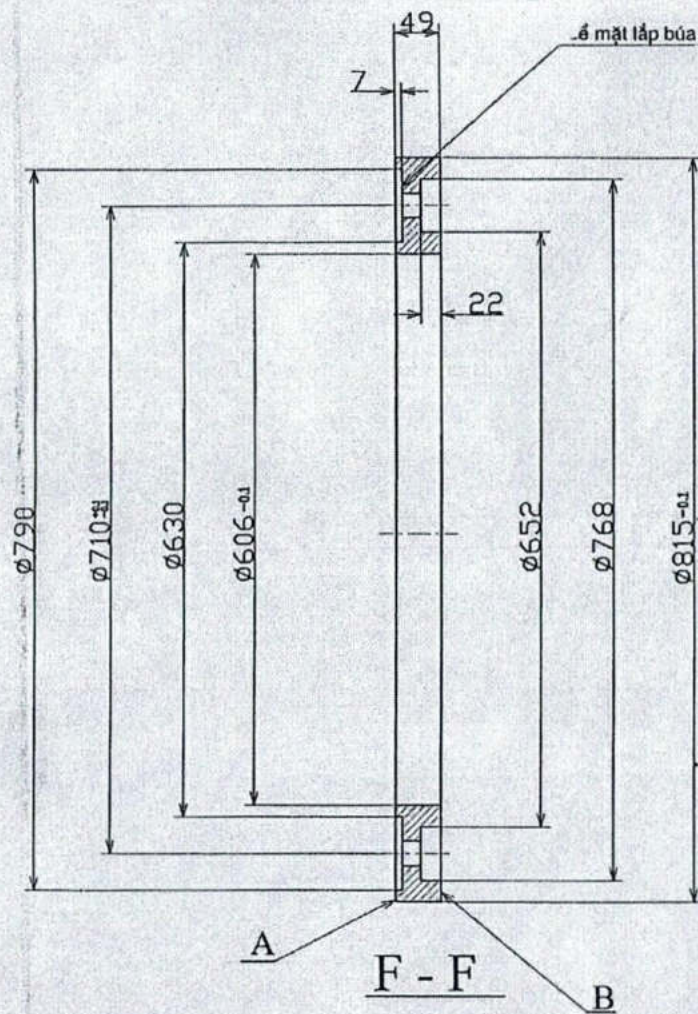
Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo:
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø390, Ø032, Ø927, Ø495, không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø423 với mặt B không lớn hơn 0.02 mm.
- Khi khoan các lỗ trên chi tiết, Kẹp các chi tiết số 1 với số 2 và 3,4 khoan cùng một lần gá.

	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIÊN DẪN VỚI THỰC PHẨM	
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ LẬP ĐĨA CR5114504 VỚI CR5214501	
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	10/09/07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-M-HTĐV-001	Lần sửa đổi:
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ: Số: 0/1



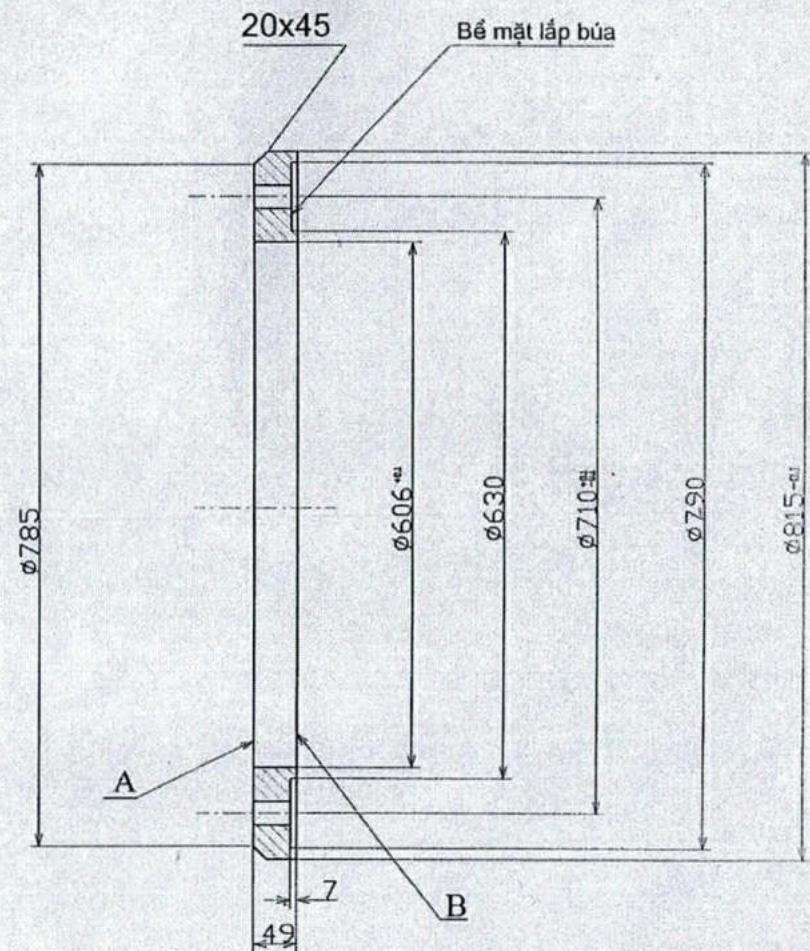
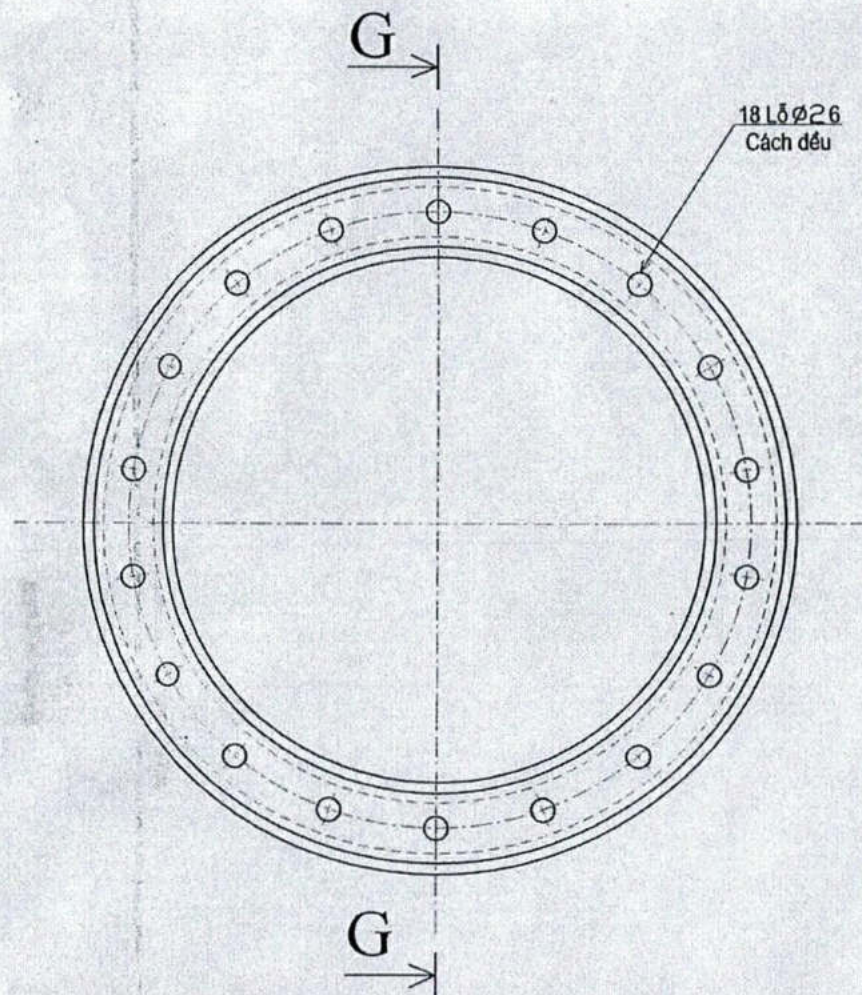
	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIỆN ĐÁ VỚI THỦ CẤP		
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh			BẢN VẼ LẮP LỒNG NGOÀI MÁY NGHIỆN		
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong					
Người vẽ	Nông Duy Nhung		10.09.07			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-MNĐV-001	Lần sửa đổi:	
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ:	Số lần



Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø606, Ø815, Ø710 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø606 với mặt B không lớn hơn 0.02 mm.
- Độ nhẵn bề mặt lắp búa nghiêng Rz= 2,5

Người Duyệt:	Tên: Ngô Trí Thịnh	Chữ ký:	Ngày:	MÁY NGHIÊN ĐÁ VỚI THỦ CẤP
Người kiểm tra:	Phạm Xuân Phong	Chữ ký:		BẢN VẼ GIA CÔNG
Người vẽ:	Nông Duy Nhung	Chữ ký:	10.09.07	ĐĨA CR4014504
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-MNDV-001
				Ngày: 07/09/2007
				Tỷ lệ: 1:1
				Số: 8/14

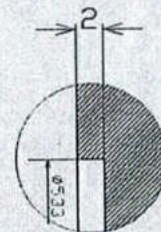
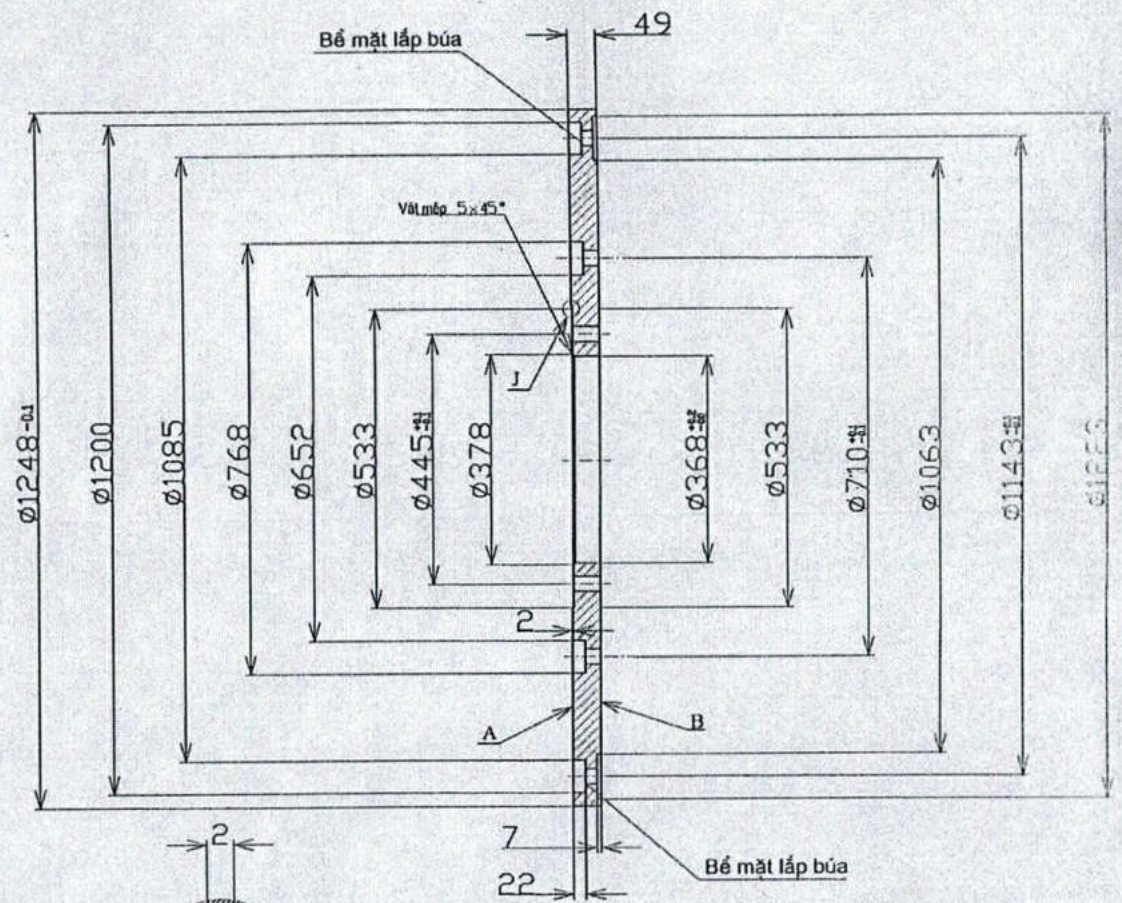
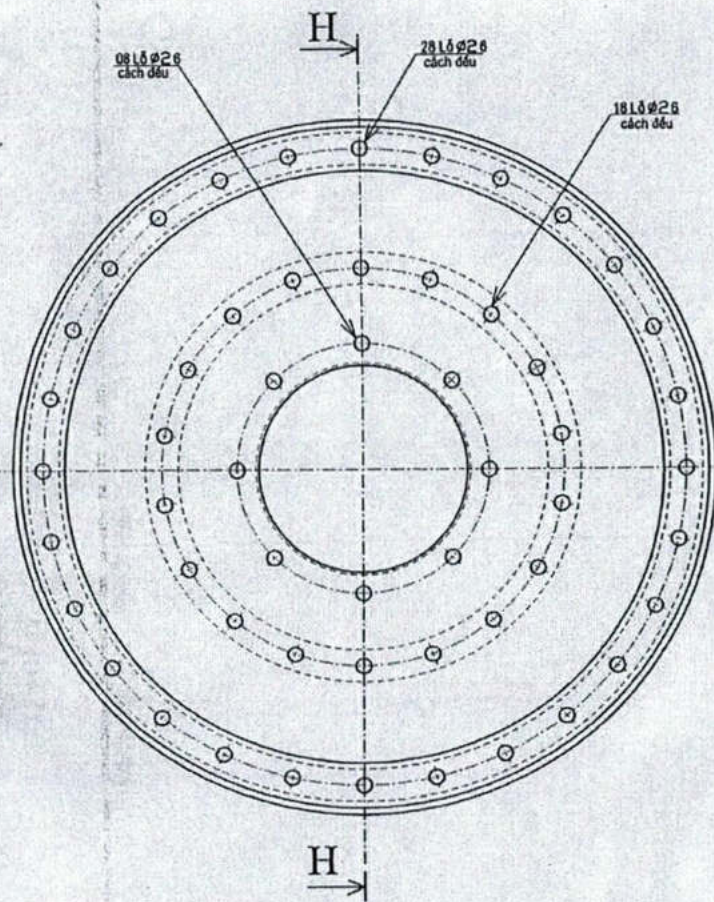


G - G

Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước $\varnothing 815$, $\varnothing 606$, $\varnothing 710$ không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ $\varnothing 606$ với mặt B không lớn hơn 0.02 mm.
- Độ nhẵn bề mặt lắp búa nghiền Rz=2,5 μ m

	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIỀN ĐÁ VỚI THỨC ĂN	
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR4114504	
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	10.09.07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số: ND-C01-PKT-MNDV-001	Lần sửa đổi:
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ: Số: 6/14



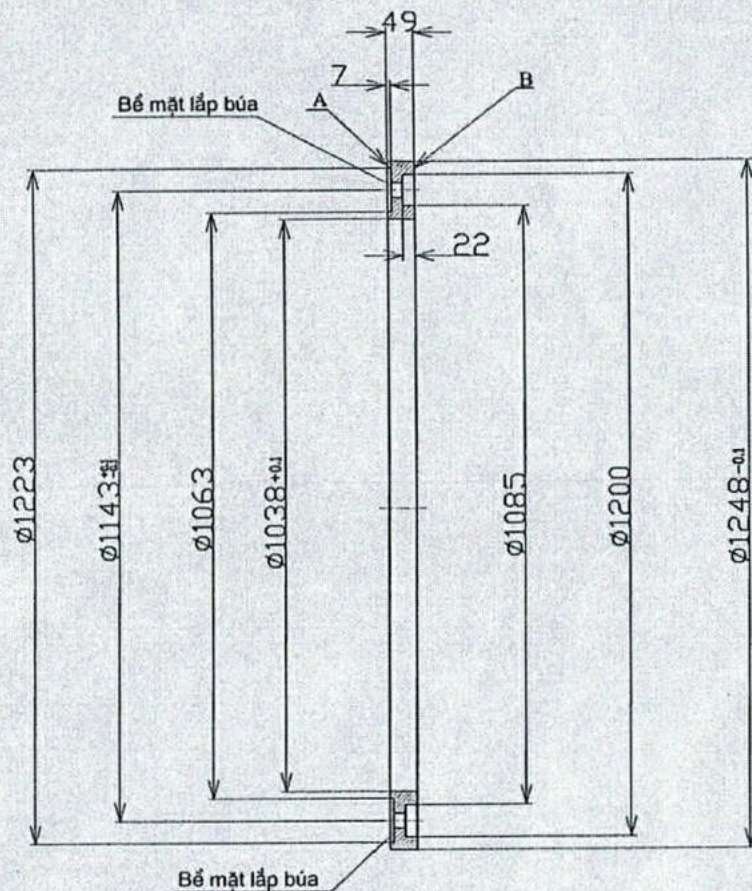
I-I
(Tỷ lệ 1:10)

H - H

Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø368, Ø1248, Ø1143, Ø710 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø368 với mặt B không lớn hơn 0.05 mm.
- Độ nhẵn bề mặt lắp búa nghiêng Rz=2,5µm

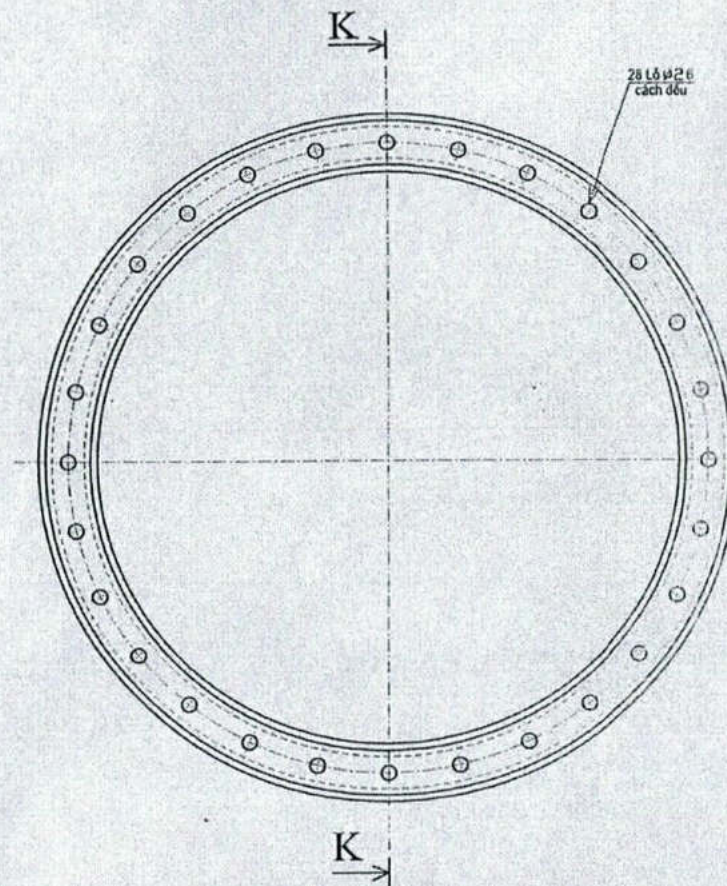
	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIÊN ĐÁ VỚI THƯỚC	
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR4214504	
Người Kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	10.05.07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ DƯƠNG - TKV				Số: ND-C01-PKT-MNTEV-001	Lần in: 001
				Ngày: 07/09/2007	Số: 10/14



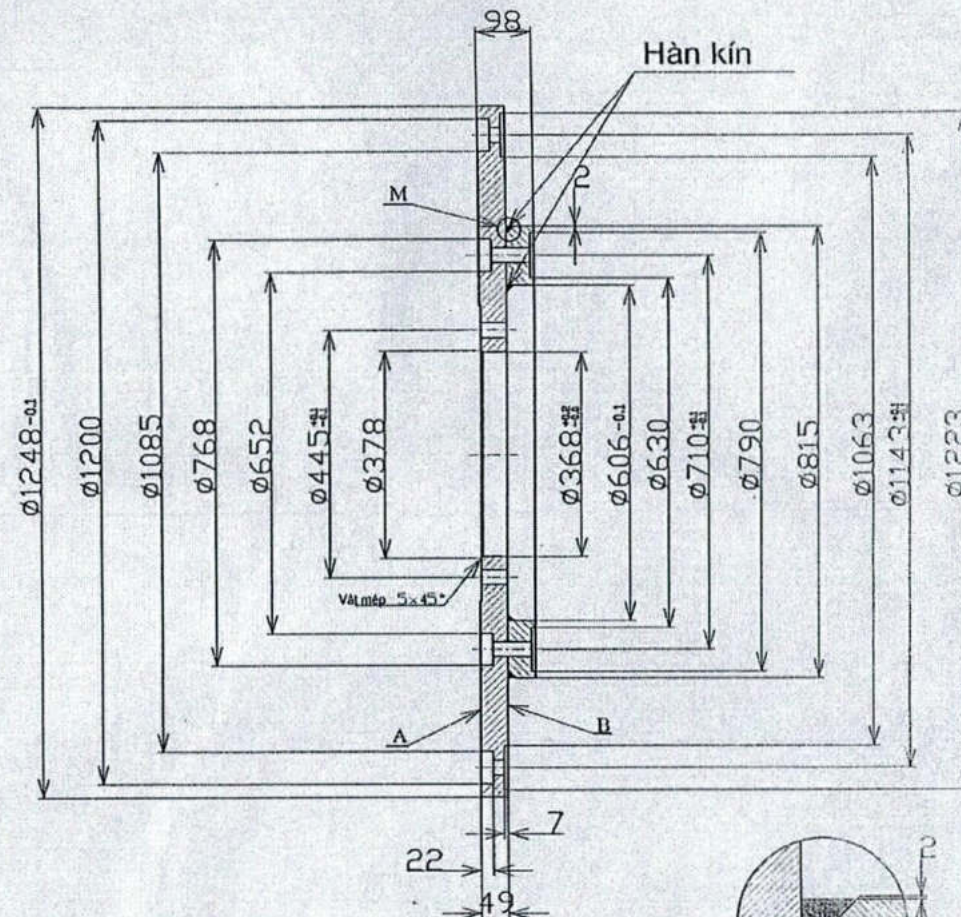
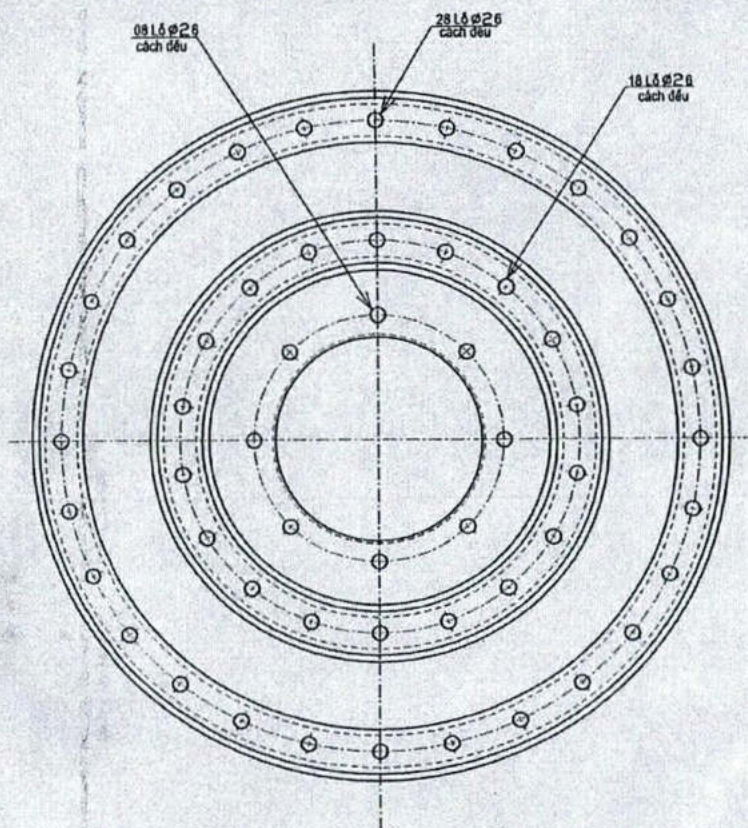
K - K

Yêu cầu kỹ thuật:

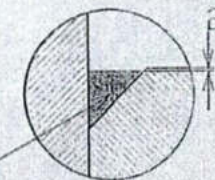
- Vật liệu chế tạo: theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø1143, Ø1038, Ø1248 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø1038 với mặt B không lớn hơn 0.02 mm.
- Độ nhẵn bề mặt lắp búa nghiền Rz=2,5µm



	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIỀN ĐÁ VỚI THỦ CẤP	
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG ĐĨA CR4314504	
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>			
Người vẽ	Nông Duy Nhung	<i>[Signature]</i>	10/09/07		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-MHDV-001	Lần sửa đổi:
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ: Số: 11/34



Mối hàn

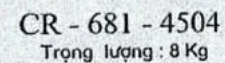
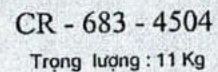
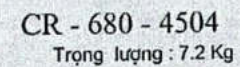
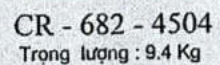


M-M
(Tỷ lệ: 1/10)

Yêu cầu kỹ thuật:

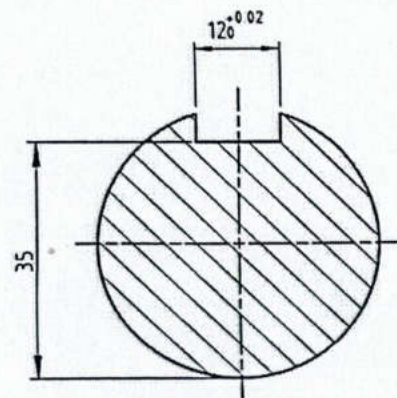
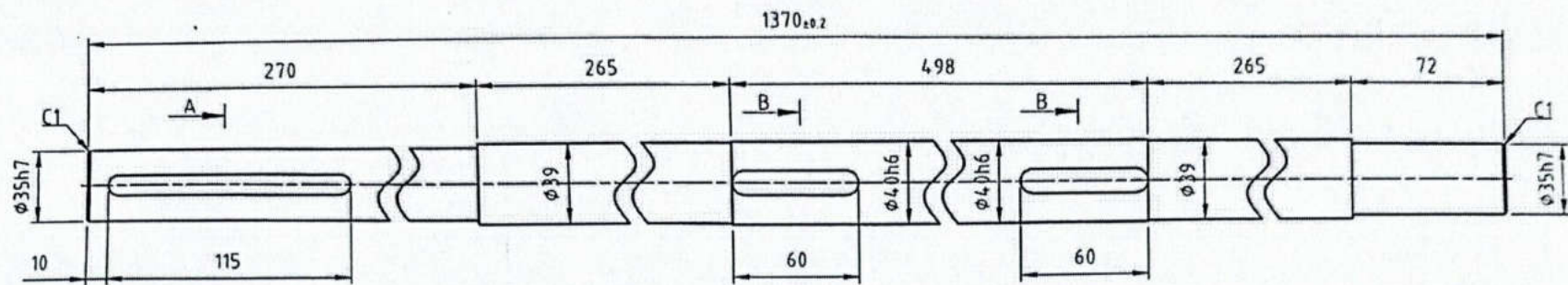
- Vật liệu chế tạo : theo mẫu
- Độ đồng tâm của các kích thước Ø368, Ø1248, Ø1143, Ø710 không lớn hơn 0.5 mm
- Độ không song song giữa A và B không lớn hơn 0.2mm/ toàn bộ diện tích bề mặt
- Độ không vuông góc giữa đường tâm lỗ Ø368 với mặt B không lớn hơn 0.05 mm.
- Khi khoan các lỗ trên chi tiết, Kẹp các chi tiết số 09 với số 10 và 11,12 khoan cùng một lần gá.

Người Duyệt:	Tôn	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIÊN ĐÁ VỚI THỰC ÁP	
Người kiểm tra:	Ngô Trí Thịnh			BẢN VẼ LẬP	
Người vẽ:	Phạm Xuân Phong			ĐĨA CR4214504 VỚI ĐĨA CR-H 14.30	
	Nguyễn Duy Nhung		10.09.07	Số HD-C01-PKT-MNĐV-001	Lần sửa đổi
CÔNG TY NHỊT ĐIỆN NA ĐƯƠNG - TKV				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ: S0.12/14

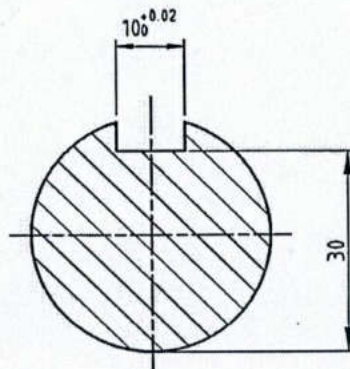


- Trọng lượng các búa cùng một loại sai số cho phép $< 0.1 \text{ Kg}$

	Tên	Chữ ký	Ngày	MÁY NGHIỆN DÁ VỚI THỨC ĂN		
Người Duyệt	Ngô Trí Thịnh			BẢN VẼ GIA CÔNG BÚA LÔNG NGHIỆN		
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong					
Người vẽ	Nông Duy Nhung		18.05.07			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-PKT-MNĐV-001	Lần sửa đổi:	
				Ngày: 07/09/2007	Tỷ lệ:	Số: 13/14



B-B SEC
Scale 1:1

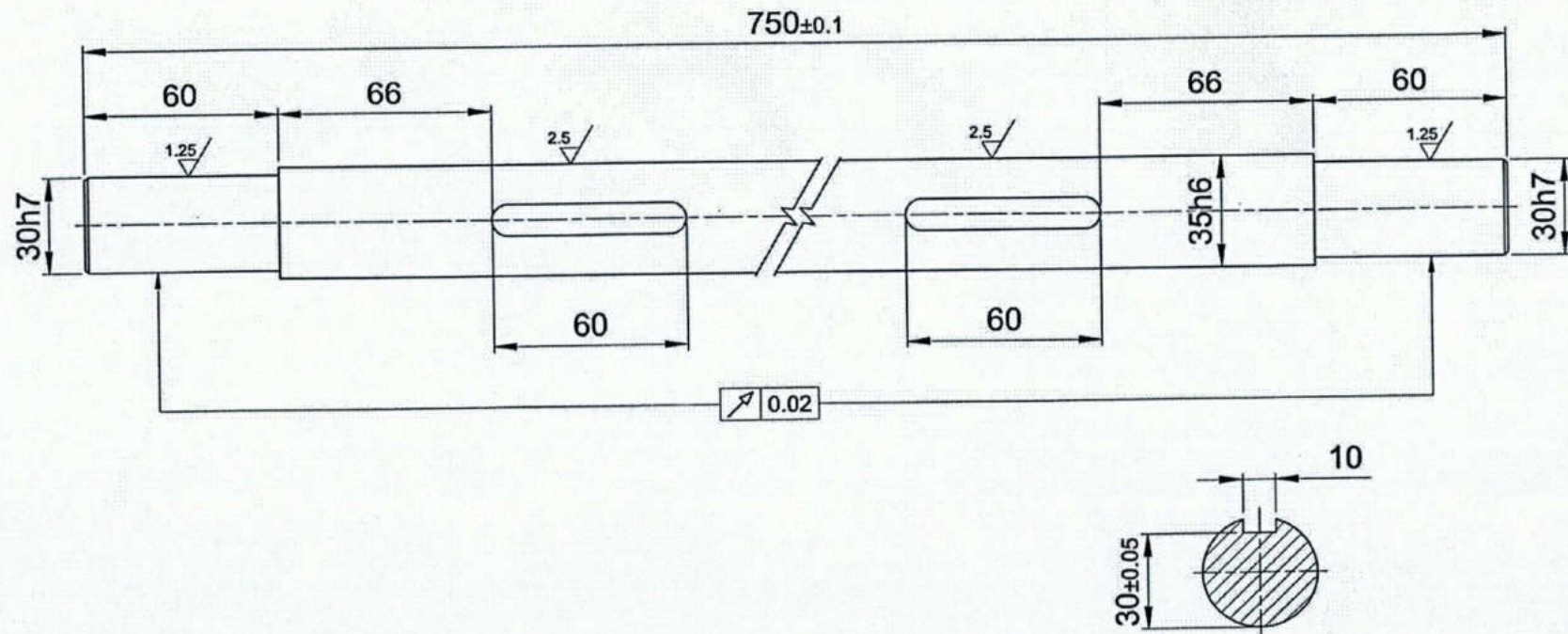


A-A SEC
Scale 1:1

GHI CHÚ

Vật liệu C45 hoặc tương đương

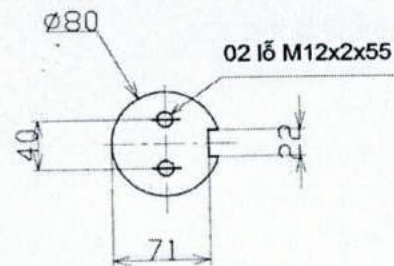
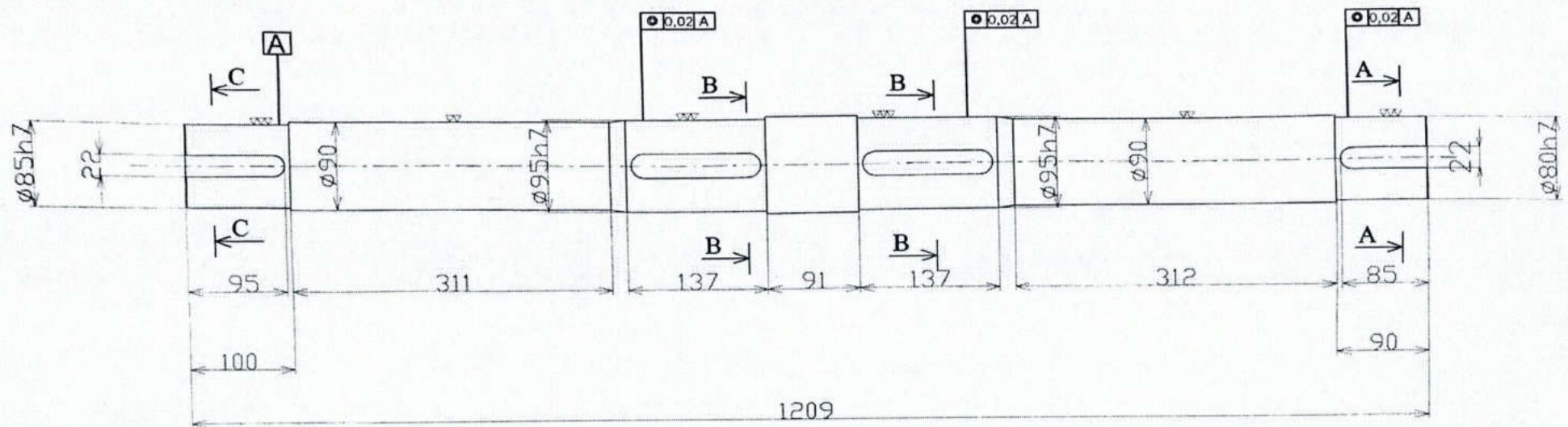
Chức năng	Họ và tên	Ngày	TRỤC CHỦ ĐỘNG XÍCH GẠT CÁN THAN	
Người duyệt	Nguyễn Đức Cường			
Người kiểm tra	Dương Thế Nhiệm			
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-XGCT.12.1	Sửa đổi:
			Ngày:	Tỷ lệ:
				Số:



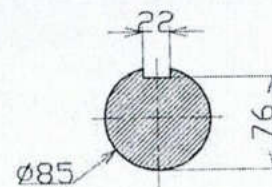
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Vật liệu chế tạo: S45C hoặc tương đương
- Độ nhẵn các bề mặt không chỉ dẫn đạt cấp 6 (TCVN 2511:1995)
- Sai lệch giới hạn của các kích thước không chỉ dẫn đạt $\pm IT9/2$

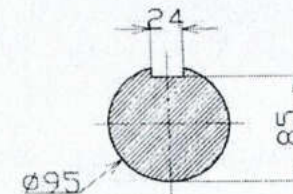
Chức năng	Họ và tên	CÔNG TY CHỮ KÝ	Ngày	XÍCH GẠT (TRỤC BỊ ĐỘNG)	
Người duyệt	Nguyễn Đức Dương	CHUYÊN NGHIỆP	24/4/25		
Người kiểm tra	Dương Thế Nghiêm	DIỄN LÚC TỰ	23/4/25		
Người vẽ	Nguyễn Thanh Hưng	CC BÌNH	22/4/25		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-XGCT 124	Sửa đổi:
				Ngày: 24/4/2025	Tỷ lệ 1:2
				Số:	



A - A



C - C



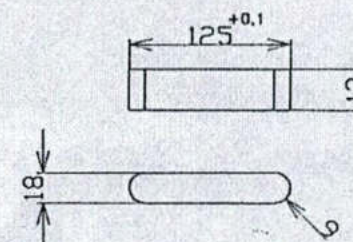
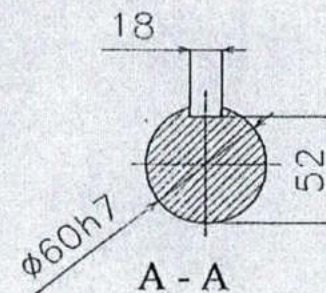
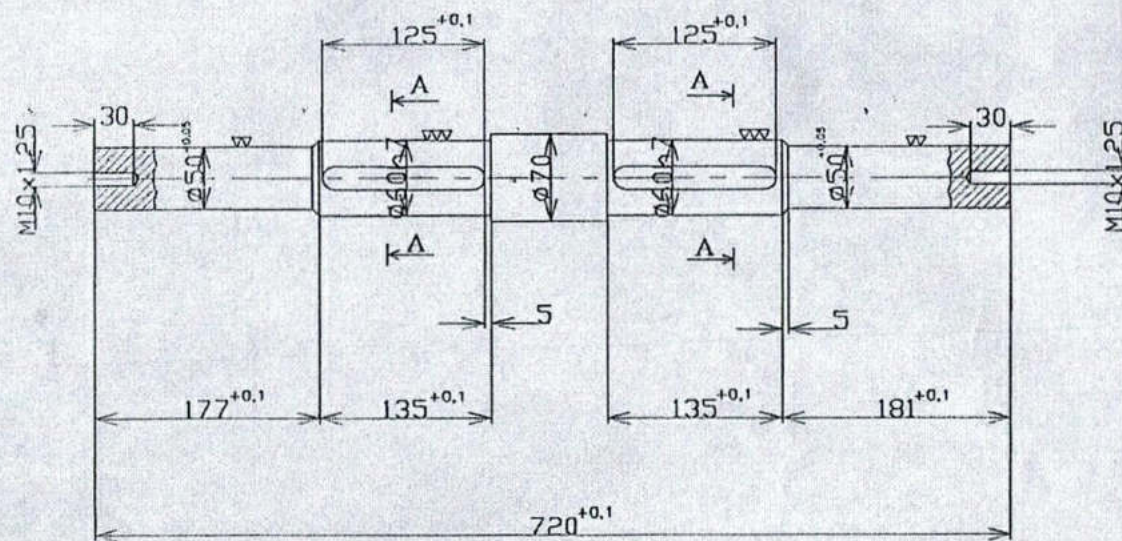
B - B

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Vật liệu gia công : 45X hoặc tương đương.
- Lỗ bulông ren đúng biên dạng, ren không bị nứt nẻ.
- Số lượng : 02 Cái

	Tên	Chữ ký	Ngày	TÊN BẢN VẼ
Người Duyệt	Phạm Đức Tuyên			BẢN VẼ GIA CÔNG TRỰC CHỦ ĐỘNG VẬN THĂNG THẢI XÍ TRỢ
Người kiểm tra	Nông Duy Nhưng		30.12.2014	
Người vẽ	Ngô Sỹ Huy		30.12.2014	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG-VINACOMIN				Số: ND-C01-M-PKT-VTTX-00-55
				Ngày: 30/12/2014 Tỷ lệ: 1:1





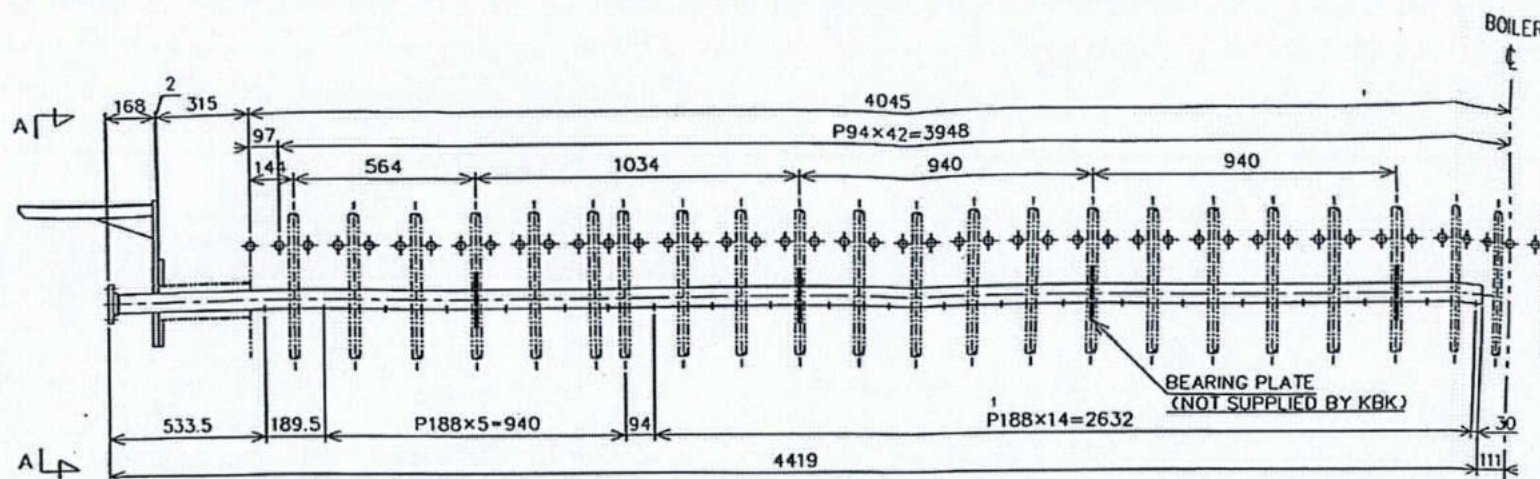
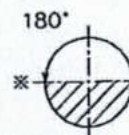
YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Vật liệu: S45C hoặc tương đương
- Lỗ bulông ren đúng biên dạng, ren không bị nứt nẻ
- Các bề mặt then đạt độ nhám $R_z=2.5 \mu m$
- Số lượng : 01 Cái (bao gồm cả bộ then)

Người Duyệt	Phạm Xuân Phong	Ngày		TÊN BẢN VẼ
Người kiểm tra	Thần Thị Đăng			BẢN VẼ GIA CÔNG
Người thiết kế	Nông Duy Nhường	18/01/09		TRỰC BỊ ĐỘNG
CÔNG TY NHỰT ĐIỂM NÀ ĐƯƠNG-TKV				VẬN THANG THẢI XÍ TRỎ ĐÁY
				Số ND : C01- PKT- M - 0009
				Lần sửa đổi: 0
				Ngày: 18/02/2009
				Tỷ lệ:
				Số lượng: 2/2

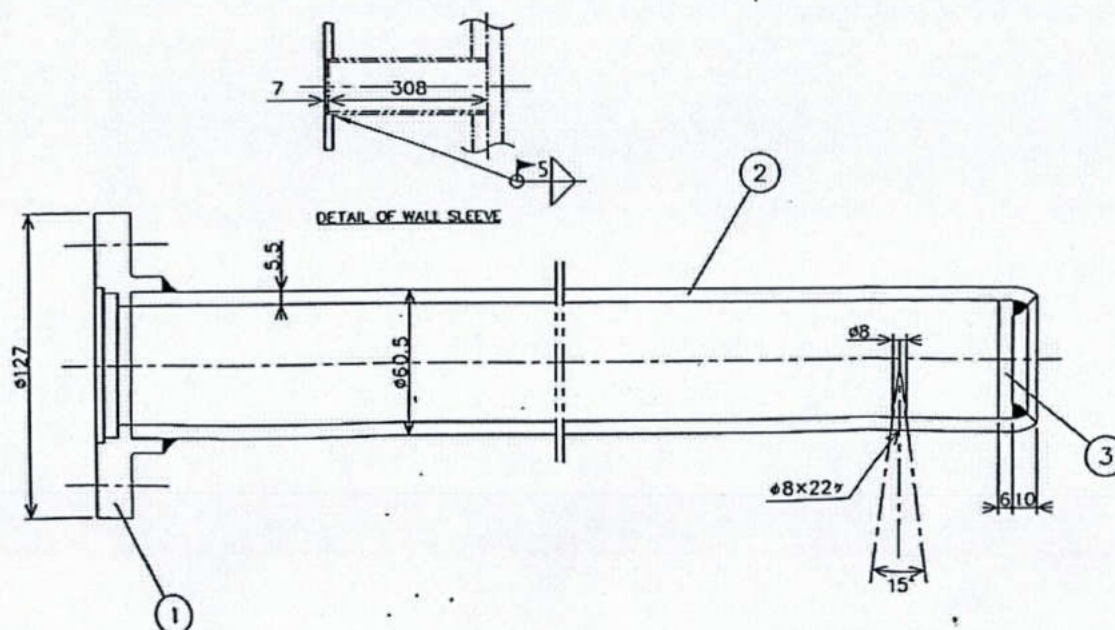
16/

27

BLOWING ANGLE
噴射角度

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

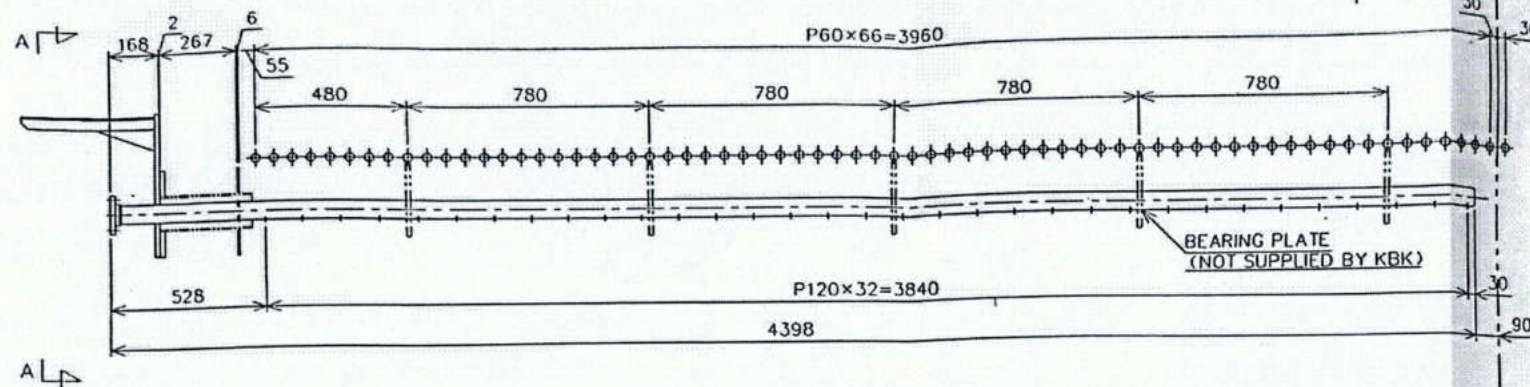
A-A



KKS NO.1/2HCB13AT001,002 (B-10)
(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	
イレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE				SCALE 尺 寸 ~
MANAGER 部長		SUB 係長	CHECKED 点検	製図
CHIEF 主任		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

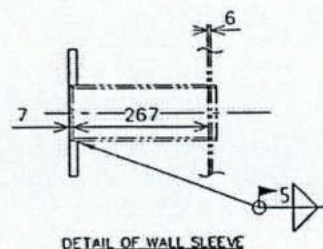
180°



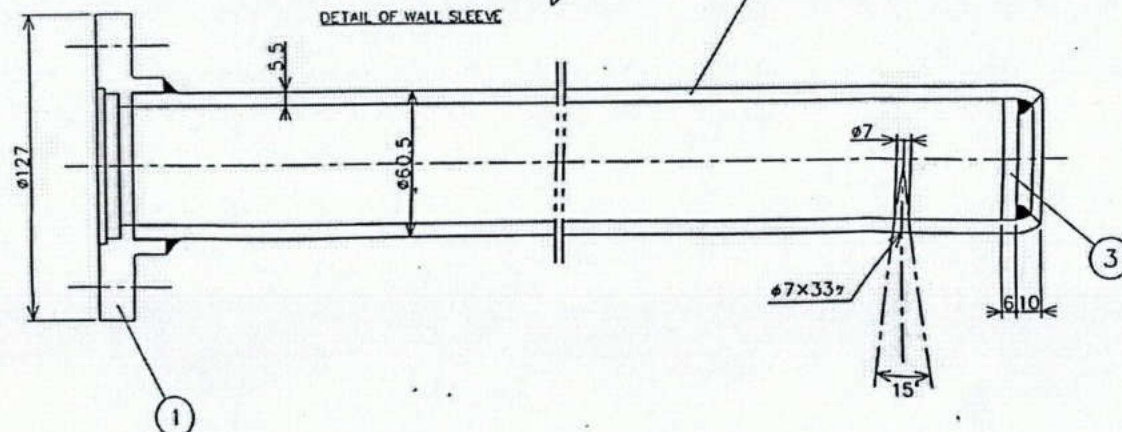
1/2HCB14AT001~004

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

A-A

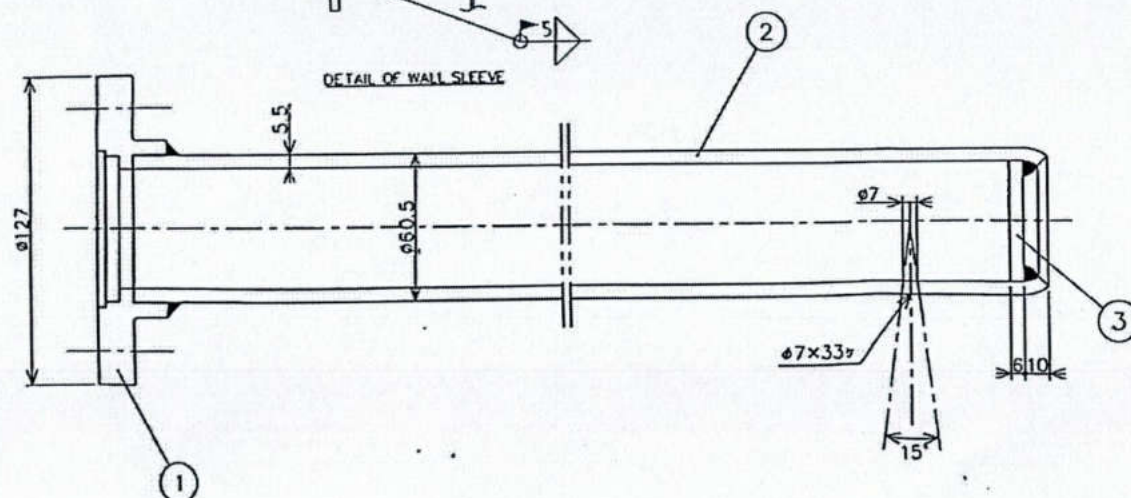
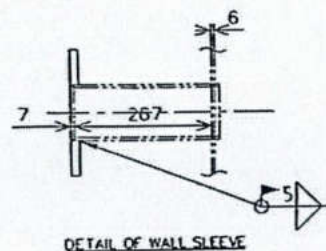
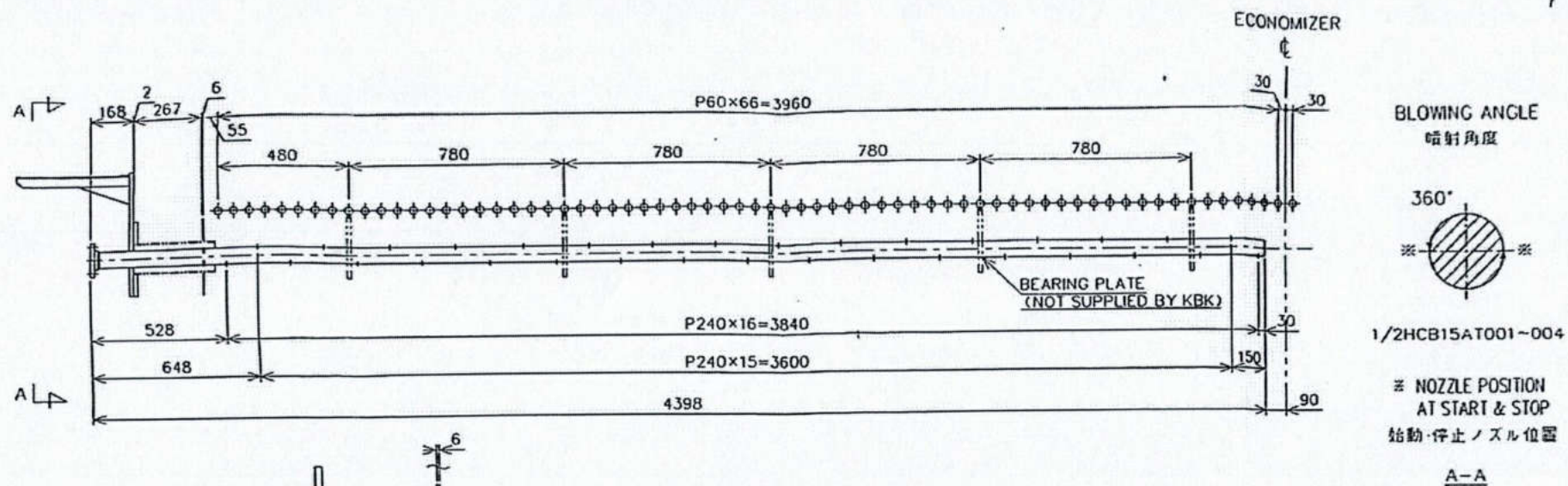


DETAIL OF WALL SLEEVE



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 日附	
39kg		8SETS/2BOILERS		JAN.20.2003	
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE					SCALE 尺貫
					～
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. E-1164		図番 A

KKS NO.1/2HCB14AT001~004 (13-16)
(FOR ECONOMIZER)WORK NO. 工番
H14-9262



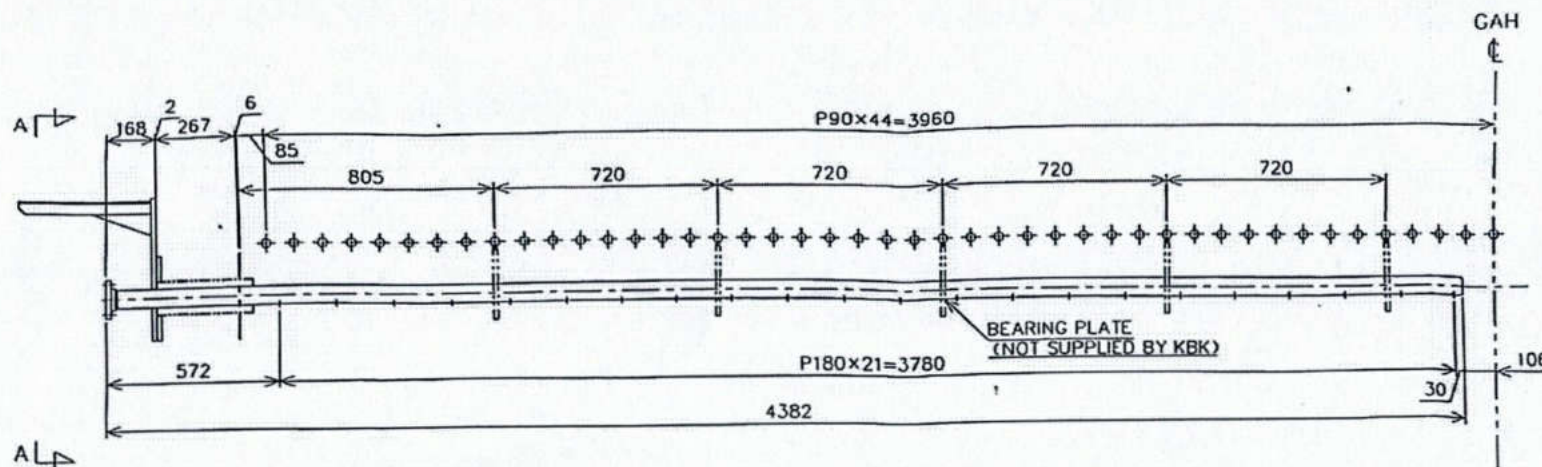
3	キャップ CAP	SUS304	1	
2	エレメントパイプ ELEMENT PIPE	SUS304TP	1	
1	フランジ FLANGE	SF440A	1	
P/NO. 品番	NAME OF PARTS 品名	MATERIAL 材料	Q'TY 数量	REMARKS 備考
WEIGHT 重量		NO.OF SETS 台数		DATE 日附
39kg		8SETS/2BOILERS		JAN.20.2003
エレメント パイプ 詳細図 DETAIL OF ELEMENT PIPE				SCALE 尺 寸
				～
MANAGER 部長		SUB 係長		CHECKED 担当
CHIEF 課長		HEAD 主母		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 (19-20)
(FOR ECONOMIZER)

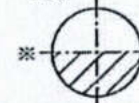
WORK NO. 工事番号
H14-9262

汽罐部品製造株式会社
KIKAN BUHIN MFG. CO., LTD.

DRAWING NO. 図番
E-1164

BLOWING ANGLE
噴射角度

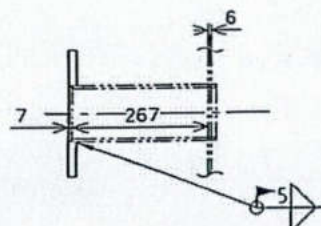
180°



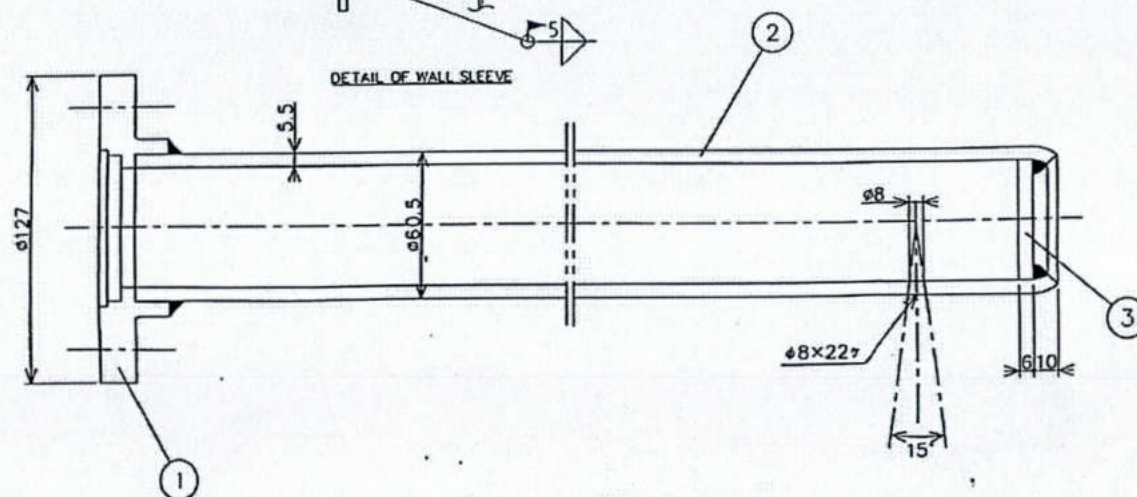
1/2HCB16AT001~004

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

A-A



DETAIL OF WALL SLEEVE



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 数量	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 技長		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		A

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

WORK NO. 工事番号

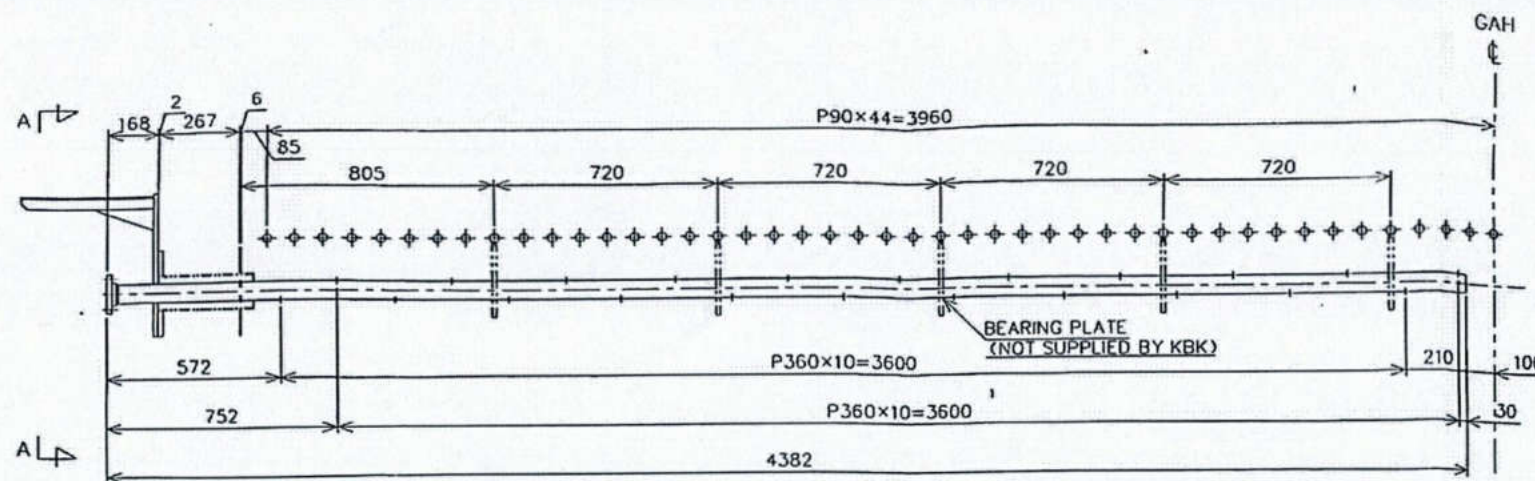
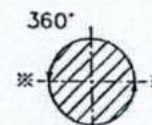
H14-9262

汽罐部品製造株式会社
KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.

DRAWING NO. 図番

E-1165

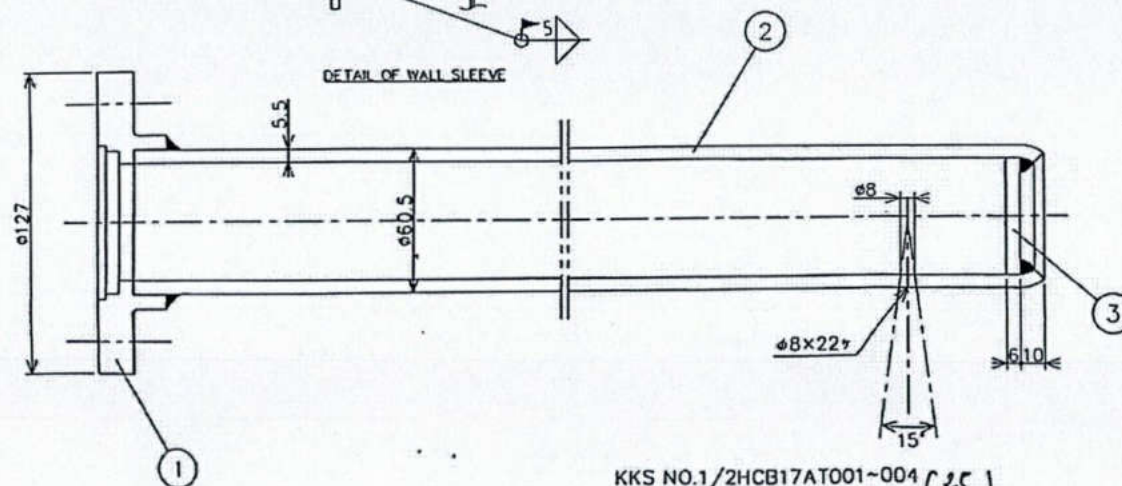
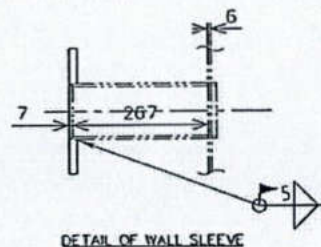
A

BLOWING ANGLE
噴射角度

1/2HCB17~20AT001~004

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

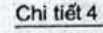
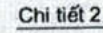
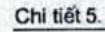
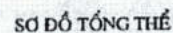
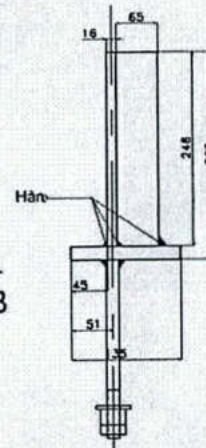
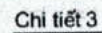
A-A



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

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 尺 寸 ~
MANAGER 部長		SUB 係長	CHECKED 担当	
CHIEF 技長		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		

 汽罐部品製造株式会社
 KIKAN BUHIN MFG. CO.,LTD.



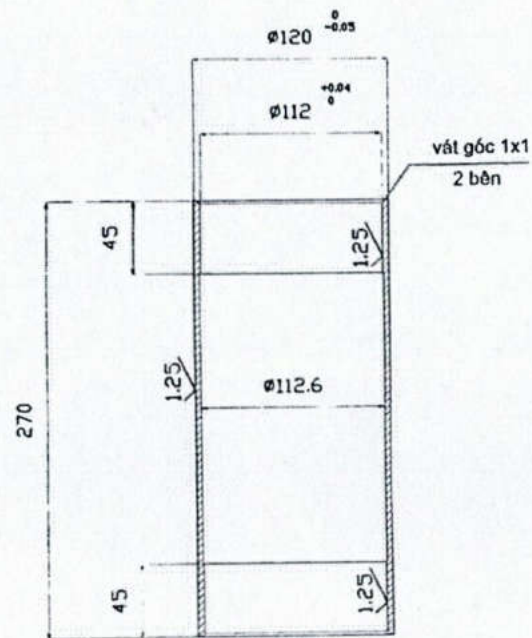
- Vật liệu gia công thép CT3 và 65G.
- Liên kết dùng que hàn I42 hoặc loại có cường độ tương đương.
Hh>=8mm hàn hết chiều dài liên kết, đường hàn đều liên tục, không rỗ.
- Làm cùn các cạnh.

STT	Tên vật tư hàng hoá	Vật liệu	Quy cách	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
1	Chi tiết 1	6SG	PL10 x 220 x 264	Tấm	01	
2	Chi tiết 2	CT3	PL16 x 246 x 80	Tấm	01	
3	Chi tiết 3	CT3	PL16 x 246 x 65	Tấm	01	
4	Chi tiết 4	CT3	PL16 x 135 x 80	Tấm	01	
5	Chi tiết 5	C45	M24x3x230	Bộ	01	
6	Chi tiết 6		M12x45	Bộ	04	

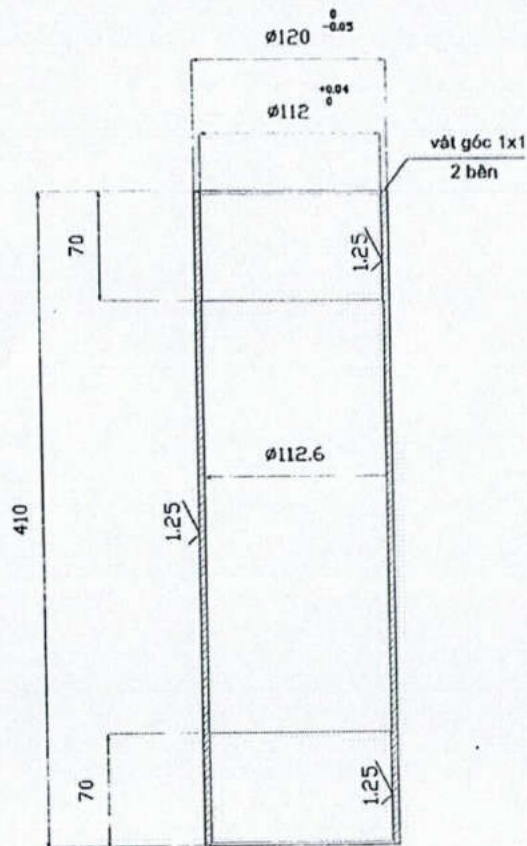
		Tên	Chức vụ	Ngày	BẢN VẼ GIA CÔNG	
Người Duyệt	Phạm Xuân Phong				BỘ CÁNҺ VỊT CHO VỊT TRỘN ẨM SILO 1500M3	
Người kiểm tra	Thần Thế Đông			05/10/2009		
Người vẽ	Nông Duy Nhượng			05/10/2009		

CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ ĐƯƠNG		Số: ND - C01 - M - PKT - 0002		Lần sửa đổi: 0
		Ngày: 05/1/2009	Tỷ lệ:	Số lượng: 1/1

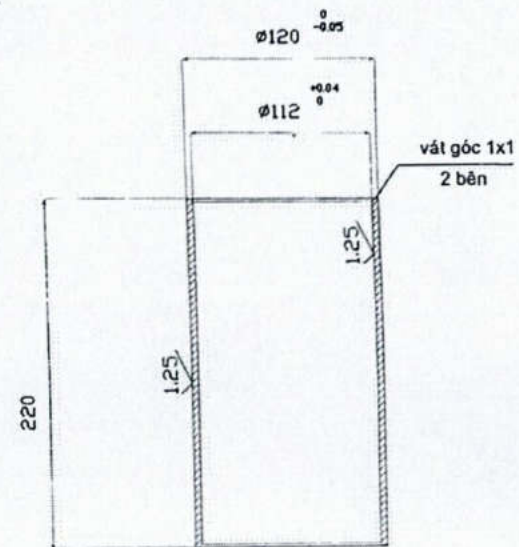
35-35



Bạc lót số 01



Bạc lót số 02



Bạc lót số 03

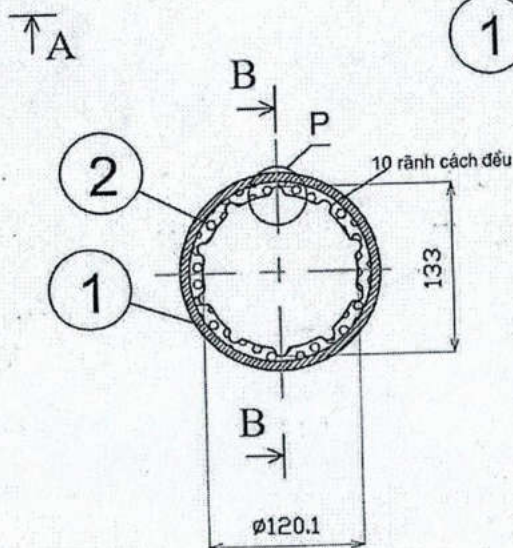
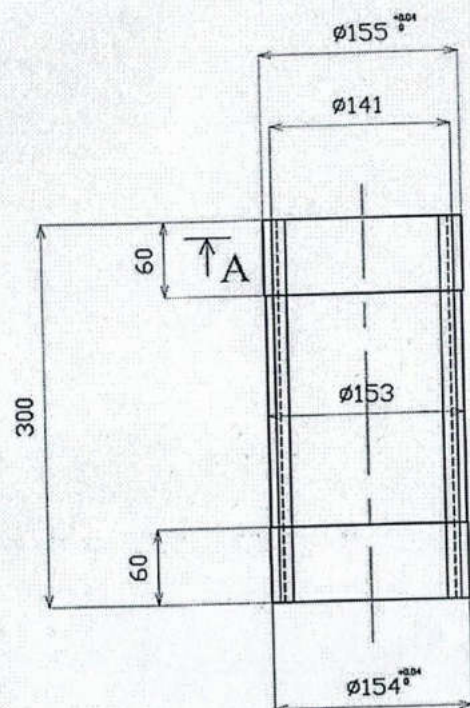
Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo : thép SUS 304
- Đảm bảo các thông số kỹ thuật yêu cầu

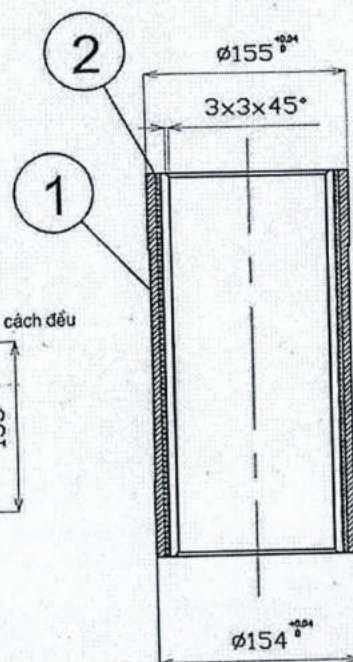
TÊN		TÊN BẢN VẼ	
Người Duyệt	Phạm Đức Tuyên	BẢN VẼ ĐẶT HÀNG BẠC LÓT TRỤC BƠM TUẦN HOÀN	
Người kiểm tra	Nguyễn Văn Dũng		
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÀ DUƠNG-TKV		Số: ND-C04-M-PKT-BTH-00.9	Lần sửa đổi: 0
		Ngày: 13/11/2019	Tỷ lệ: Số lượng: 1/



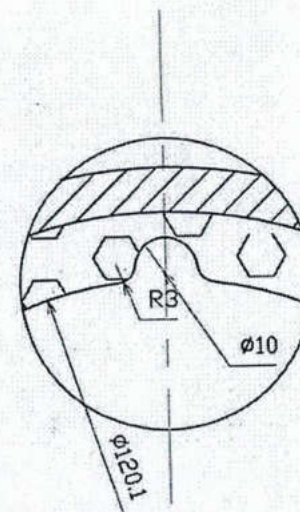
36



A-A
(Tỷ lệ : 1/1)



B-B
(Tỷ lệ : 1/1)

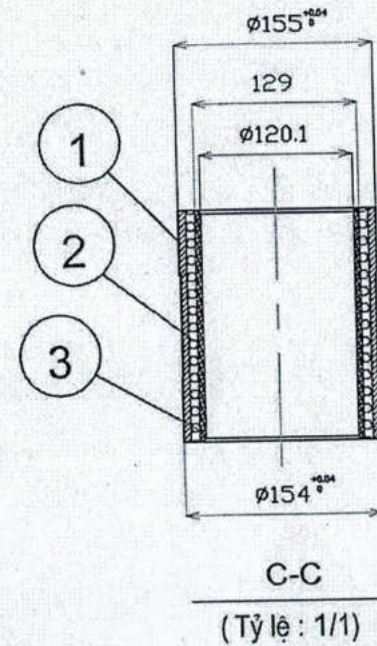
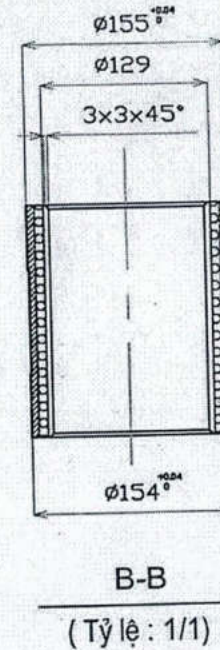
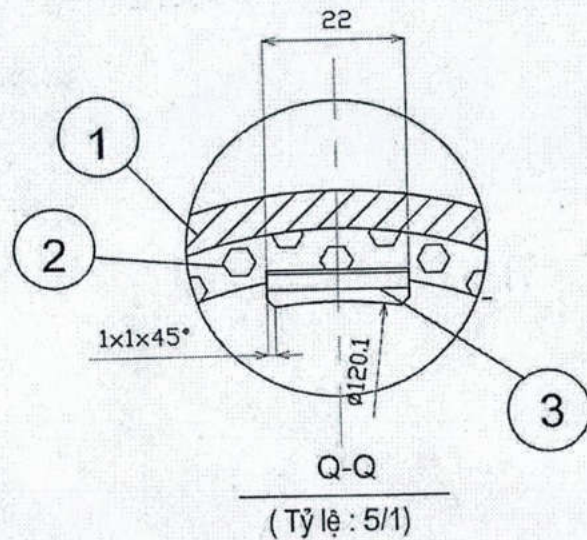
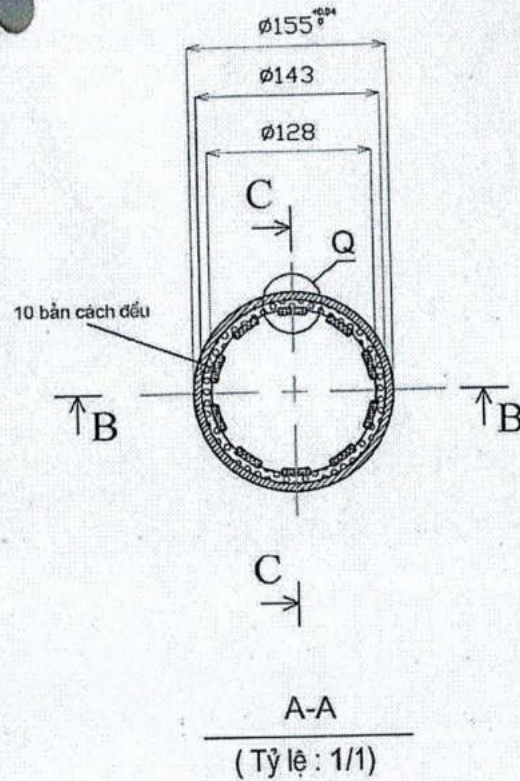
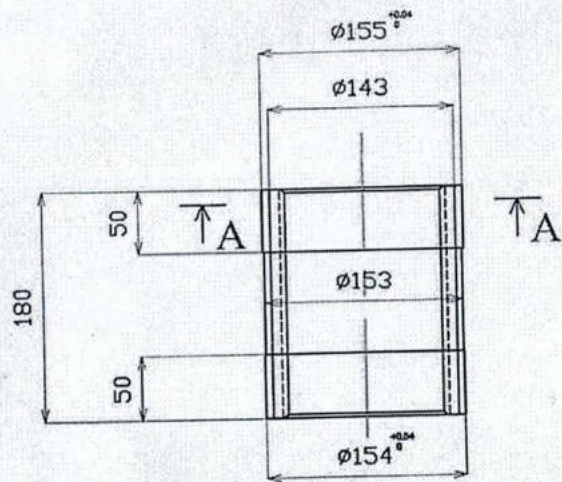


P-P
(Tỷ lệ : 5/1)

Yêu cầu kỹ thuật:

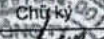
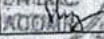
- Đảm bảo độ liên kết giữa lớp cao su và lớp bạc đồng bao ngoài.
- Các bề mặt chi tiết đảm bảo độ nhẵn, không bị nứt nẻ.
- Số lượng : 01 cái

2	Lớp cao su bao trong		Cao su chịu lực	Cái	01	
1	Vỏ đồng bao ngoài		Đồng thau	Cái	01	
STT	Tên chi tiết	Quy cách	Vật liệu	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
Người Duyệt	Phạm Đình Tuyên	Chức vụ	Ngày	TÊN BẢN VẼ		
Người kiểm tra	Trần Nhật Cường		4.11.15	BẢN VẼ ĐẶT HÀNG		
Người vẽ	Ngô Sỹ Hân		3.11.2015	BẠC LÓT DƯỚI TRỤC BƠM TUẦN HOÀN		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA ĐƯƠNG-VINACOMIN				Số: ND-C19-M-PKT-MCK-0065	Lần sửa đổi: 0	
				Ngày: 03/11/2015	Tỷ lệ:	Số lượng: 1/1

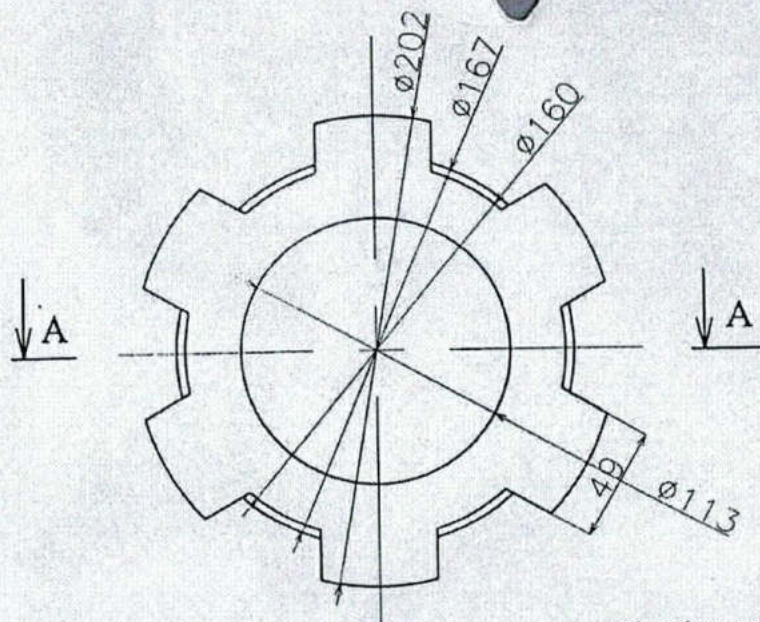


Yêu cầu kỹ thuật:

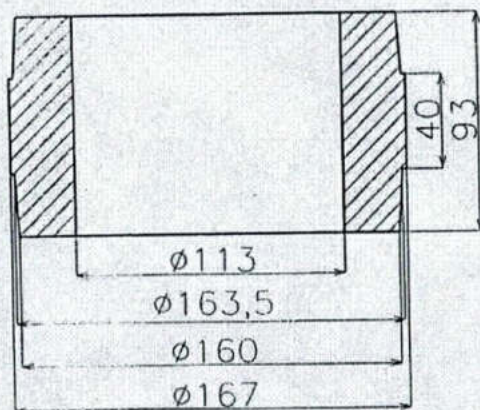
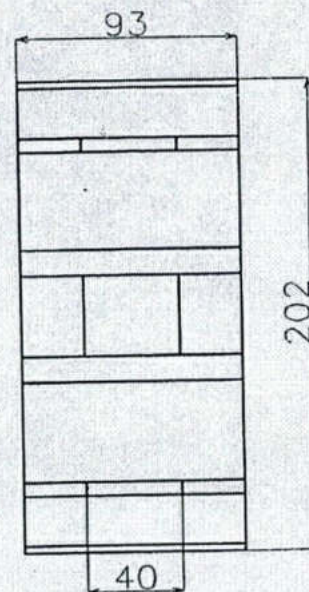
- Đảm bảo độ liên kết giữa lớp cao su và lớp bạc đồng bao ngoài, độ liên kết giữa lớp cao su và lớp vật liệu PTFE.
- Các bề mặt chi tiết đảm bảo độ nhẵn, không bị nứt nẻ.
- Số lượng : 01 cái

3	Lớp phíp cách điện		PTFE	Cái	01	
2	Lớp cao su bao trong		Cao su chịu lực	Cái	01	
1	Vỏ đồng bao ngoài		Đồng thau	Cái	01	
STT	Tên chi tiết	Quy cách	Vật liệu	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
	Tên	Chữ ký	Ngày	TÊN BẢN VẼ		
Người Duyệt	Phạm Đức Truyền			BẢN VẼ ĐẶT HÀNG		
Người kiểm tra	Trịnh Nhật Cường		4.11.15	BẠC LỚT PHÍA TRÊN TRỤC BƠM TUẦN HOÀN		
Người vẽ	Ngô Sỹ Huy		3.11.2015			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NÁ ĐƯƠNG VINACOMIN				Số: ND-C01-M-PKT-BBTH-00.66	Lần sửa đổi: 0	
				Ngày: 03/11/2015	Tỷ lệ:	Số lượng: 1/1

38



BÚA MÁY NGHIỀN THAN



MẶT CẮT A-A

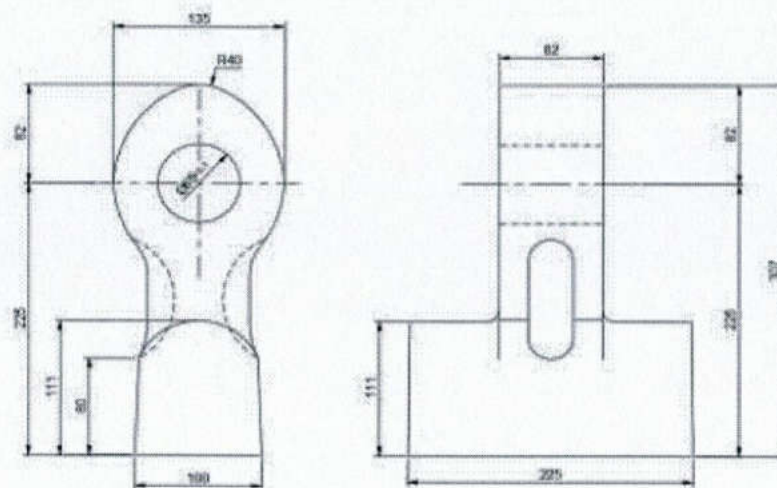
ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

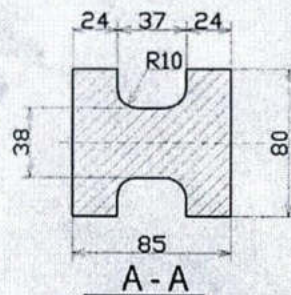
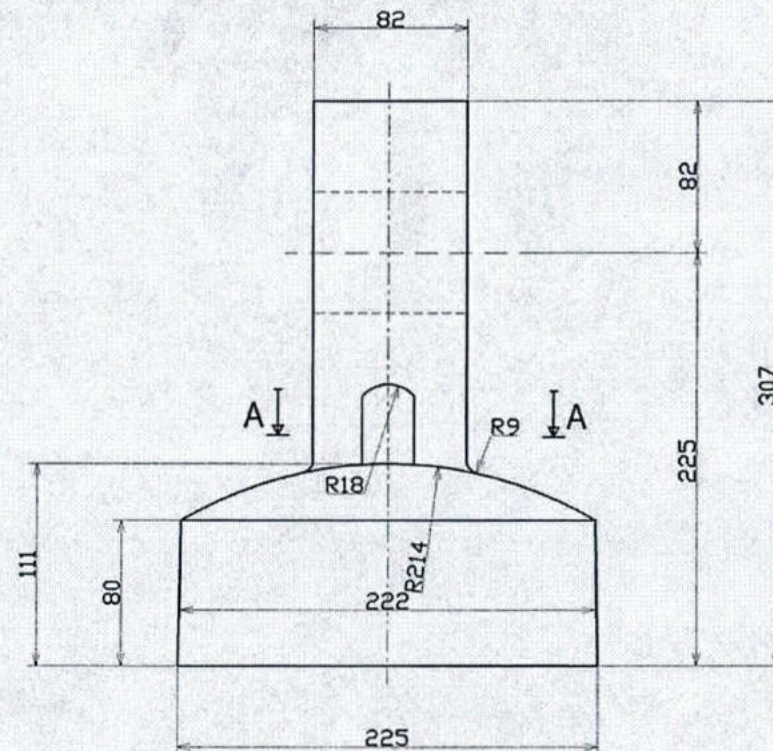
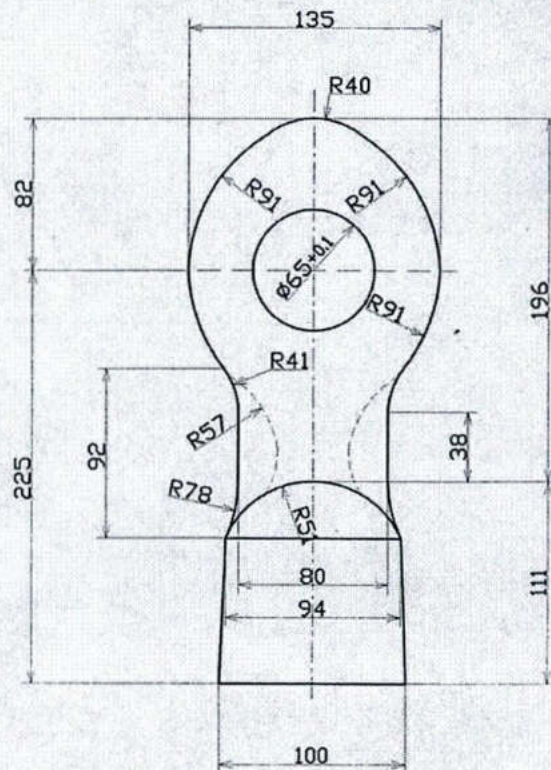
- VẬT LIỆU:
- ĐỘ CỨNG BỀ MẶT: 45HRC

Người thiết kế	Tên	Chức vụ	Ngày	Tên bản vẽ
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	ĐAN		
Người Duyệt	Nguyễn Đức Phú A			
CÔNG TY ĐIỆN LỰC PHẠM VĂN ĐƯỜNG-TKV				BẢN VẼ ĐẶT HÀNG BÚA MÁY NGHIỀN THAN Số ND-C01-PKT-M-BNT-201 Ngày: 5/6/2007 Tỷ lệ: Số lượng: 1/1

9703
CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
CHỦ NGHĨA XÃ HỘI
CỘNG ĐỒNG VÀO LỊCH SỬ
CHÍNH QUYỀN

- Bản vẽ giống nhau, chỉ khác tên ký hiệu bản vẽ
- Vật liệu: chống mài mòn
- Khối lượng 28 Kg
- TEP vẽ lại bản vẽ theo mẫu thực tế đã chụp ảnh tại NM của CDT.





YÊU CẦU KỸ THUẬT

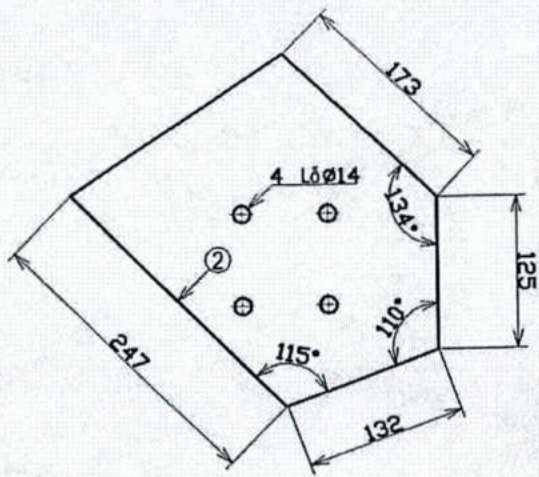
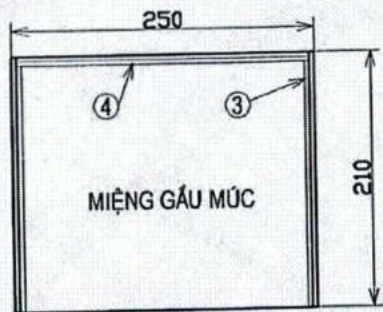
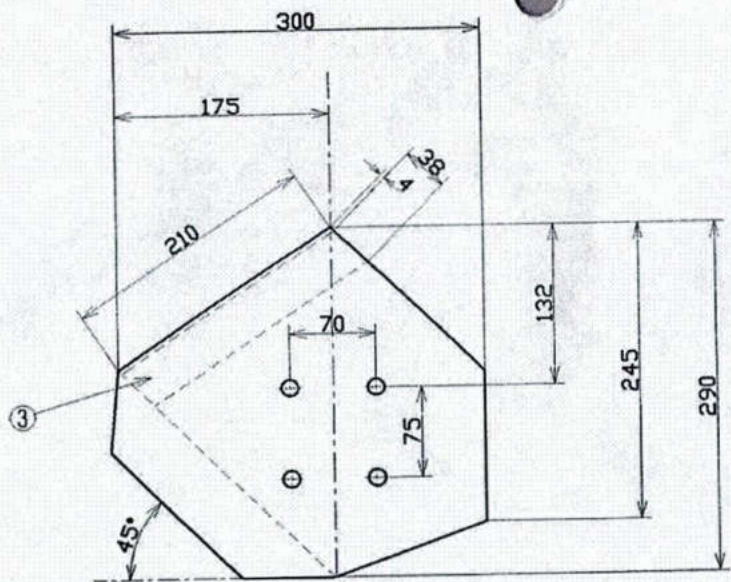
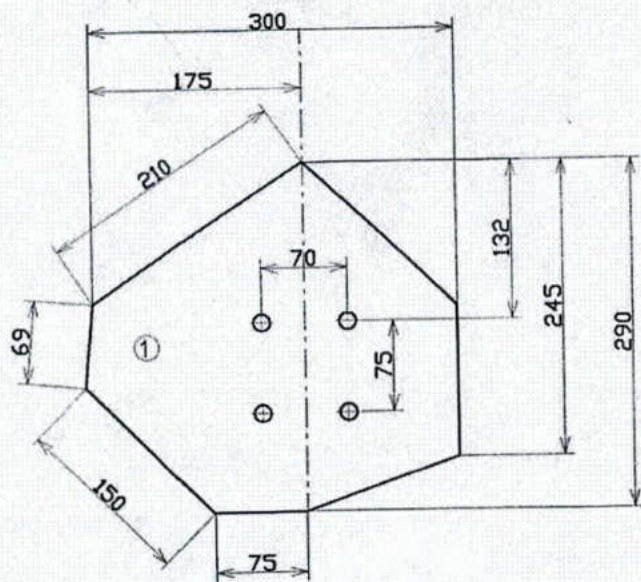
Vật liệu chế tạo: 13Mn

Trọng lượng: ~~7.2 Kg~~ **28 Kg**

Trọng lượng các búa sai số cho phép là 0.1 (Kg)

	Tên	Chữ ký	Ngày	HỆ THỐNG XỬ LÝ ĐÁ VÔI
Người Duyệt	Nguyễn Đức Pha	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ GIA CÔNG BÚA MÁY NGHIÊN ĐÁ VÔI SƠ CẤP
Người kiểm tra	Phạm Xuân Phong	<i>[Signature]</i>		
Người vẽ	Nông Duy Như	<i>[Signature]</i>	18.09.07	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số: ND-C01-PKT-M-HTĐV-001
				Ngày: 18/09/2007
				Tỷ lệ:
				Số lượng:

47



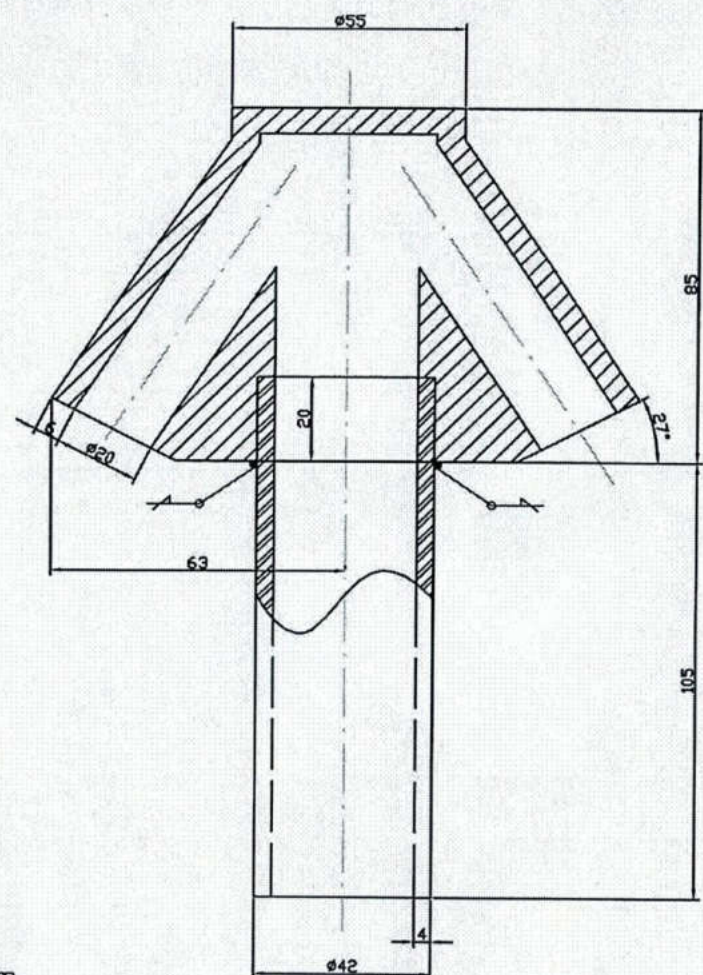
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Gấu mức tro xỉ đáy lò vật liệu 65G, dày 4mm
- Hàn kín các cạnh chiều cao mỗi hàn 4mm
- Vệ sinh sạch sơn chống gỉ 1 lớp, sơn màu nhũ bạc 2 lớp

STT	Quy cách	Vật liệu	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
1	Tôn PL4x300x290	65G	M2	0,15	
2	Tôn PL4x677x242	65G	M2	0,16	
3	Tôn PL4x202x38	65G	M2	0,015	
4	Tôn PL4x242x38	65G	M2	0,01	
5	Bu lông mạ kẽm	M12x30	Bộ	4	
Tổng:				10,5(Kg)	
		Họ và tên	Chức vụ	Ngày	TÊN BẢN VẼ
Người thiết kế		Nông Duy Nhung			GẤU MỨC THẢI XÍ ĐÁY LÒ
Người kiểm tra		Ngô Trí Thịnh			
Người duyệt		Nguyễn Đức Pha			
CÔNG TY TNHH ĐIỆN NÁ DƯƠNG - IKV				Số: ND/PK-THTX-001	Lần sửa đổi:
				Ngày: 01/12/2006	Tỷ lệ: Số lượng:



43

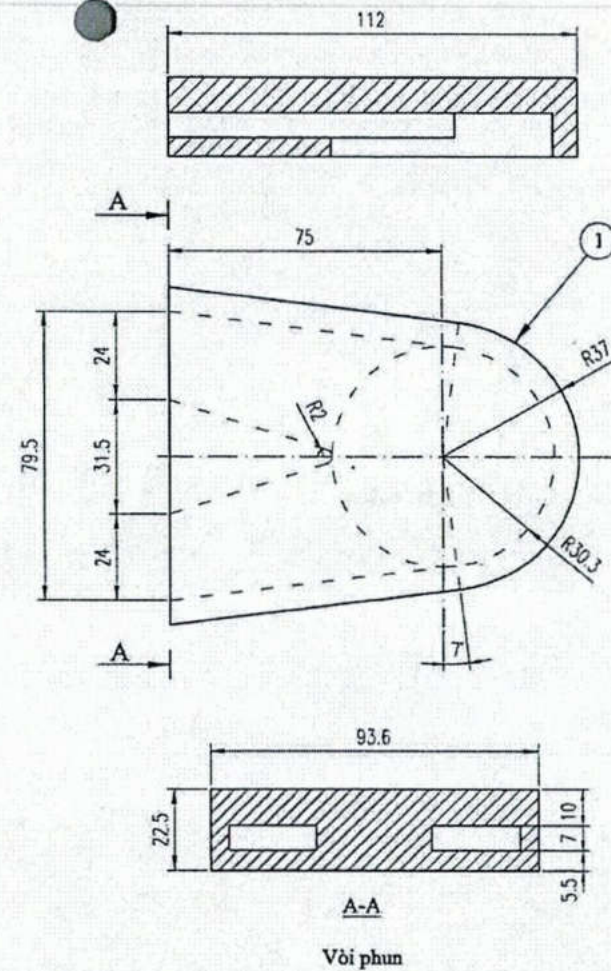


YÊU CẦU KỸ THUẬT

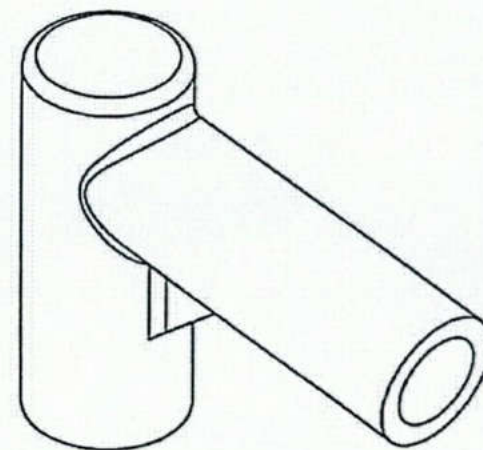
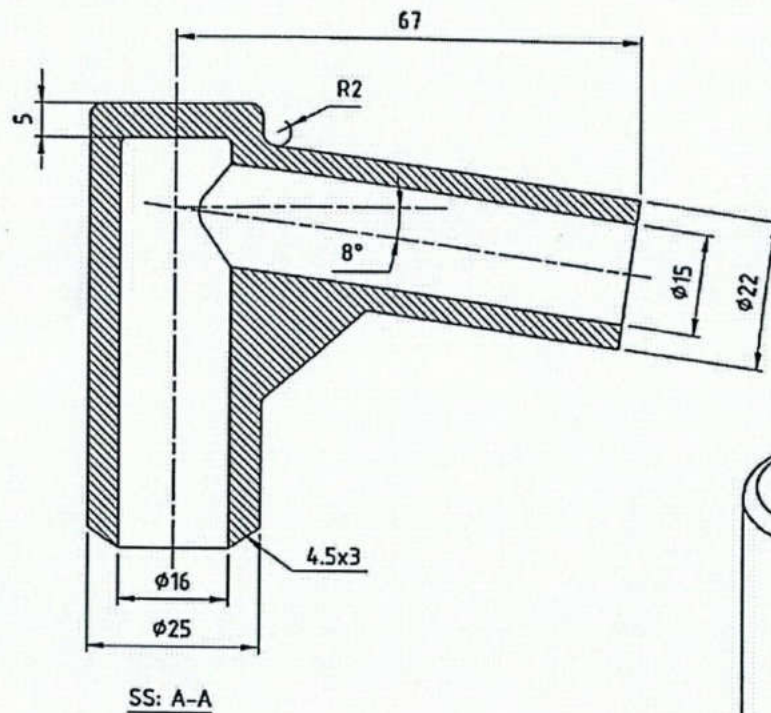
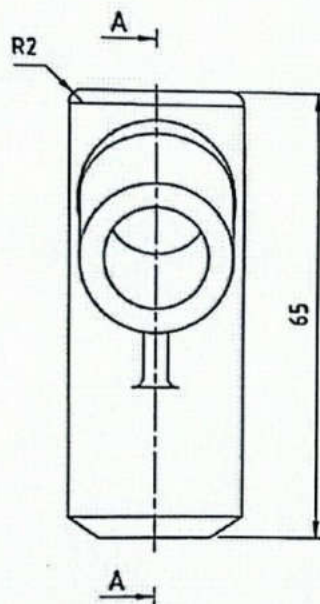
- Vật liệu SUS 310S.
- Liên kết hàn dùng que hàn chịu lực 309 hoặc loại có cường độ tương đương .
- Hh>= 6mm Hàn hết chiều dài liên kết đường hàn đều, liên tục không bị rỗ và cháy thép.

		Ngày	TÊN BẢN VẼ
Người Duyệt	Trịnh Nhật Cường	17/10/2018	BẢN VẼ ĐẶT HÀNG VỎI GIÓ BUỒNG LỬA
Người kiểm tra	Hà Quang Thọ	17/10/2018	
Người vẽ	Nguyễn Văn Tuyên	17/10/2018	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV		Số: ND - C15- M - PKT- BVĐH- 06	Lần sửa đổi: 0
		Ngày: 17/10/2018	Tỷ lệ: Số lượng: 1/1

034
1. TY
ĐIỀU
NG-
1. NG
JC CT
CP
T. LF



	Tên	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			VỎI GIÓ STRANFERLINE
Người kiểm tra	Hà Quang Thu			
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT _{max} 029	Sửa đổi:
			Ngày:	Tỷ lệ:



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Vật liệu chế tạo: SUS310S (chi tiết phải được gia công bằng phương pháp đúc)
2. Độ nhẵn các bề mặt không chỉ dẫn đạt cấp 5 hoặc 6 (TCVN 2511:1995)
3. Sai lệch giới hạn của các kích thước không chỉ dẫn đạt $\pm IT9/2$

Chức năng	Họ và tên	Ngày	STRIPPER COOLER (VỎI GIÓ)	
Người duyệt	Nguyễn Đức Dương	10/5/25		
Người kiểm tra	Dương Thọ	10/5/25		
Người vẽ	Nguyễn Thanh	10/5/25		
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-VG-STCL	Sửa đổi:
			Ngày: 10/5/2025	Tỷ lệ 1:1
			Số:	

A297 HK

Heat Resistant Stainless

Comparative Classifications

Organizations

ASTM
Specification

A297

ASME
Specification

SA297

UNS Number
(Cast)

J94224

UNS Number
(Wrought)

S31000

AISI

310

Alloy Specification

[Home](#)[What We Do](#)[What We Pour](#)**ACI Alloy Casting**[Certifications](#)[Contact](#)[Blog](#)

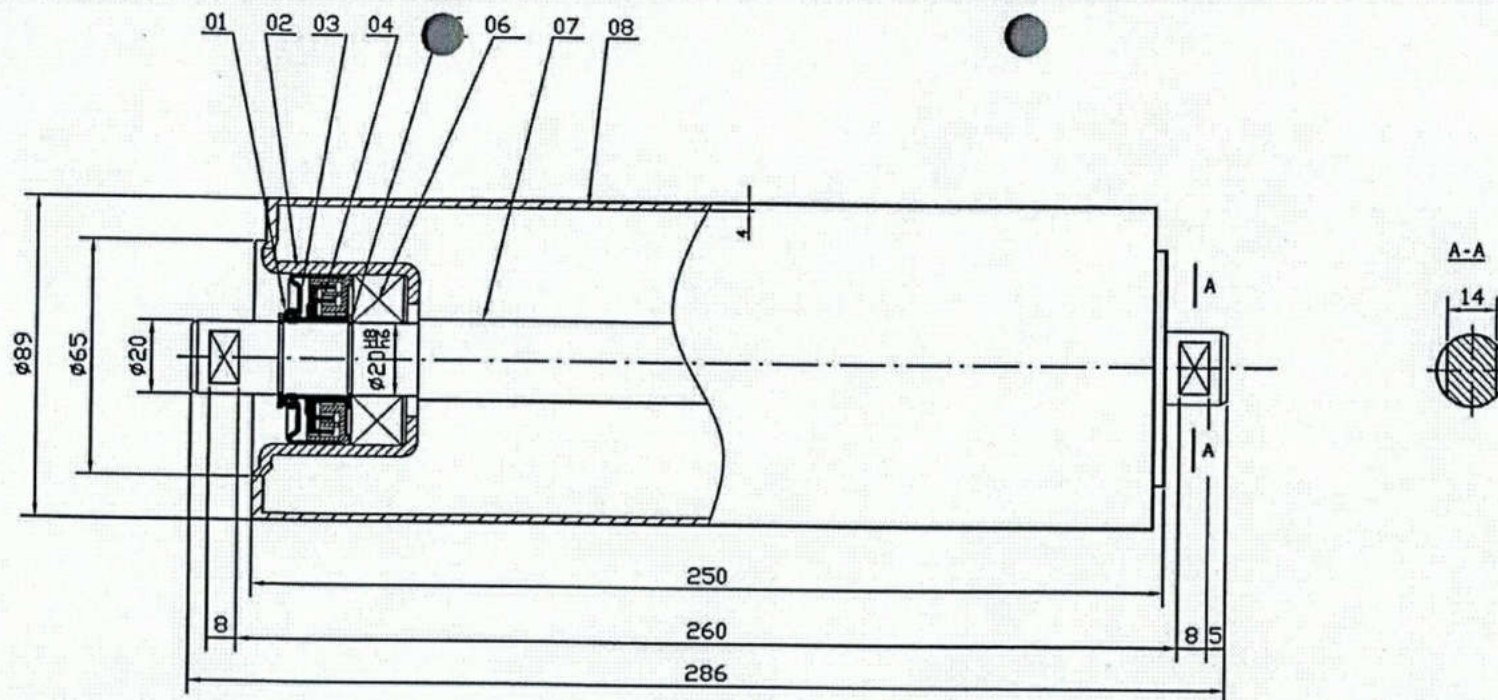
Attachment

Chemical Composition

Carbon:	0.20 - 0.60%
Manganese:	2.00% Max
Silicon:	2.00% Max
Phosphorus:	0.04% Max
Sulfur:	0.04% Max
Chromium:	24.00 - 28.00%
Nickel:	18.00 - 22.00%
Molybdenum:	0.50% Max

Physical Properties

Tensile Strength:	65 ksi Min
Yield Strength:	35 ksi Min

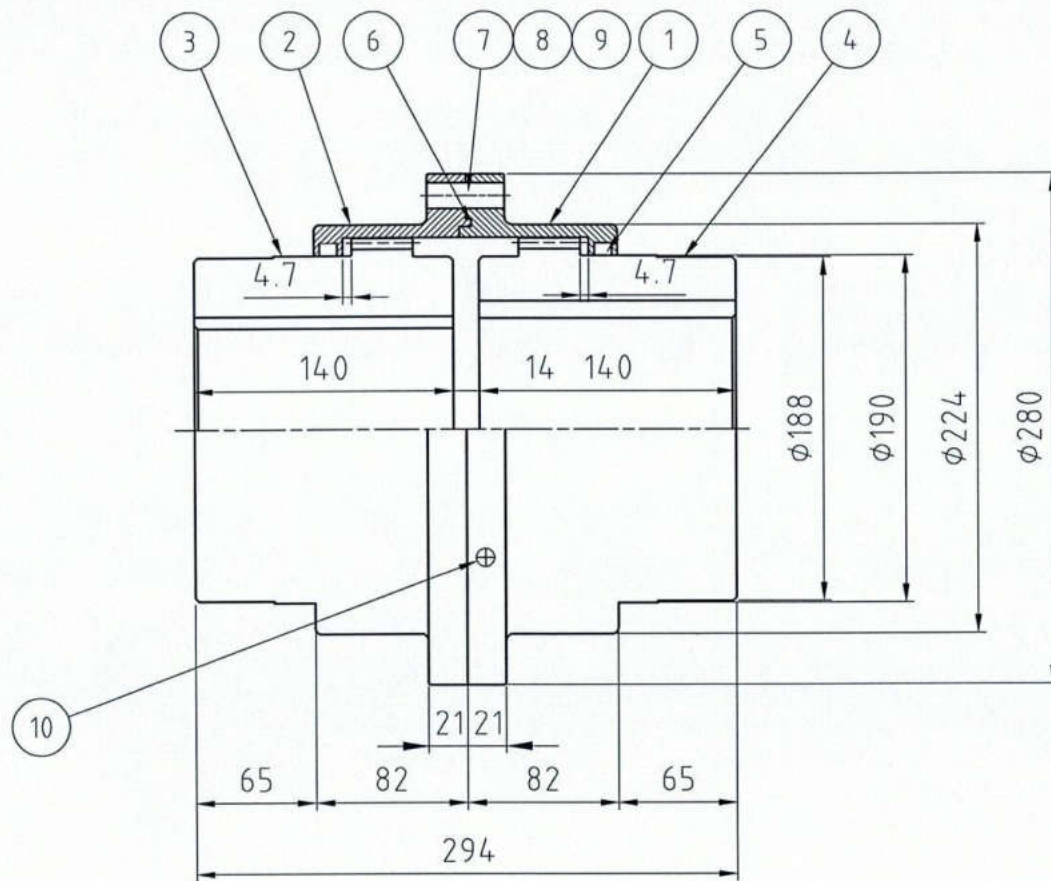


YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Lắp ghép vòng bi và trục, tra mỡ, lắp bộ làm kín, kiểm tra độ đồng tâm.
- Lắp con lăn kiểm tra quay trơn nhẹ nhàng.
- Sơn chống rỉ 2 lớp, sơn trang trí ống màu đen.

08		Ống con lăn	01	Cái	Thép SS400	
07		Trục con lăn	01	Cái	C45	
06	TCVN	Vòng bi 6204	02	Vòng	TCVN	
05	TCVN	Phan trục D20	04	Cái	TCVN	
04	LK-20	Bộ làm kín D20	02	Bộ	Nhựa PE	
03	ND-20	Nắp đậy D20	02	Cái	C8	
02		Cốc bi 204	02	Cái	C8	
01		Vòng chặn trục D20	02	Cái	Cao su	
TT	Ký hiệu	Tên gọi	Số lượng	Đơn vị tính	Vật liệu	Ghi chú
		CÔNG TY TÊN CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN CHỮ KÝ Ngày		TÊN BẢN VẼ		
Người Duyệt	Nguyễn Đức Dương	12/12/2024	BẢN VẼ GIA CÔNG CON LĂN SẮT D89 X L250			
Người kiểm tra	Dương Thế Nghiêm	12/12/2024				
Người vẽ	Nguyễn Văn Tuyên	12/12/2024				
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV			Số: ND - C01 - M - PKT - BVGC - 0130		Lần sửa đổi: 0	
			Ngày: 12/12/2024		Tỷ lệ: Số lượng: 1/1	

51



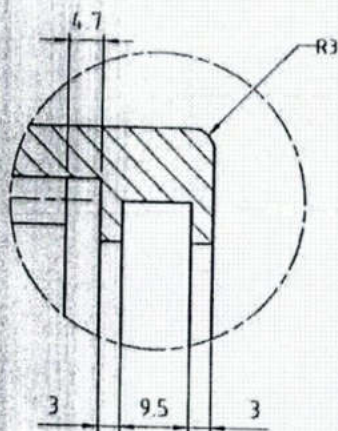
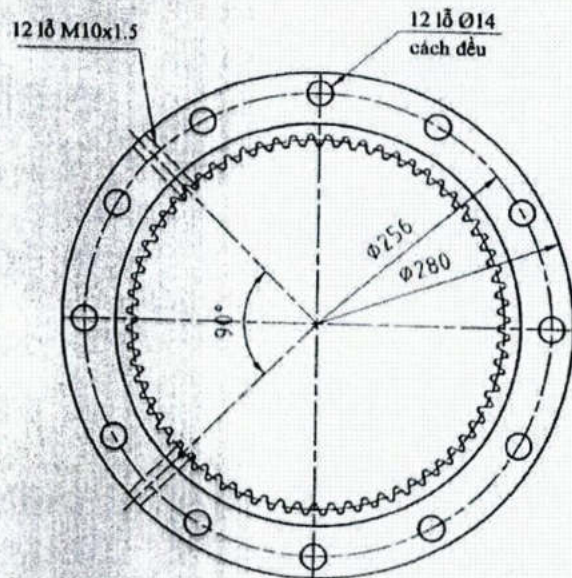
YÊU CẦU KỸ THUẬT CHUNG

- 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 g đặt. Doa lỗ sau gia công.

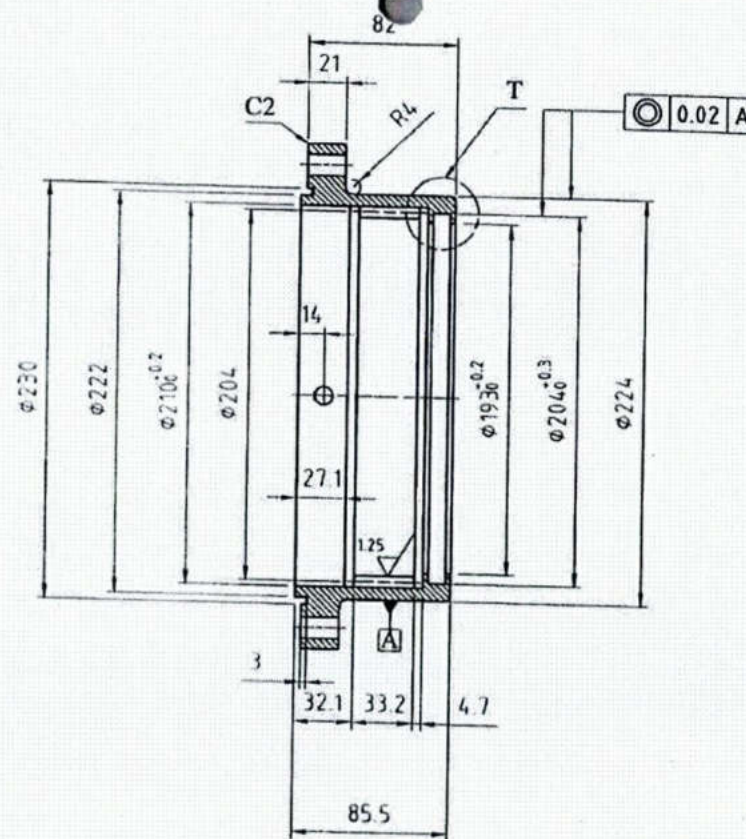
ĐƯỜNG KÍNH VÒNG CHIA	D	204
CẤP CHÍNH XÁC	CX	8
PROFIN GÓC		TCVN-2258-77
GÓC NGHIÊNG	β	0
SỐ RĂNG	Z	68
MODULE	M	3
BẢNG THÔNG SỐ CHI TIẾT		

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

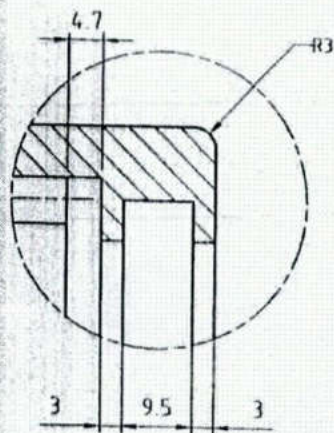
	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ		
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			BẢN VẼ LẬP KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỨ CẤP		
Người kiểm tra	Hà Quang Thứ					
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt					
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-.....		Sửa đổi:
				Ngày: 24/3/2020	Tỷ lệ:	Số: 1/5



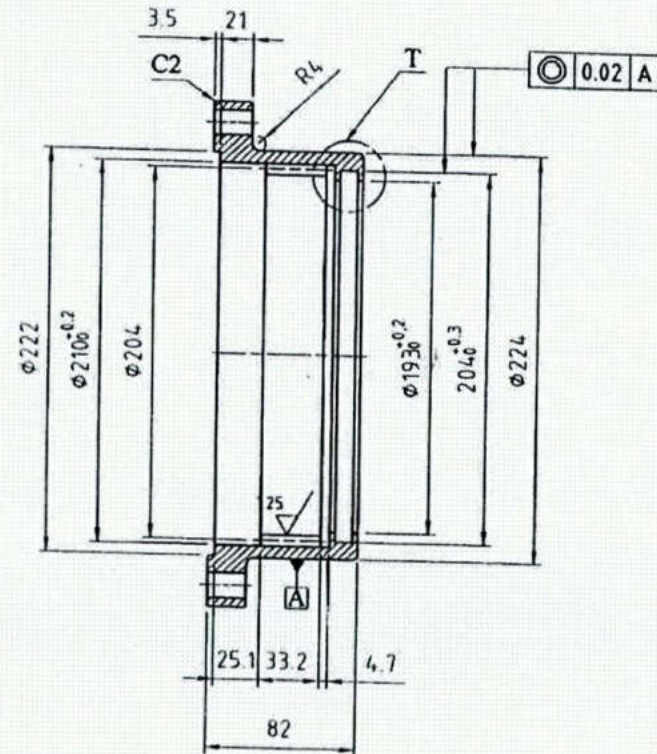
SS: T-T



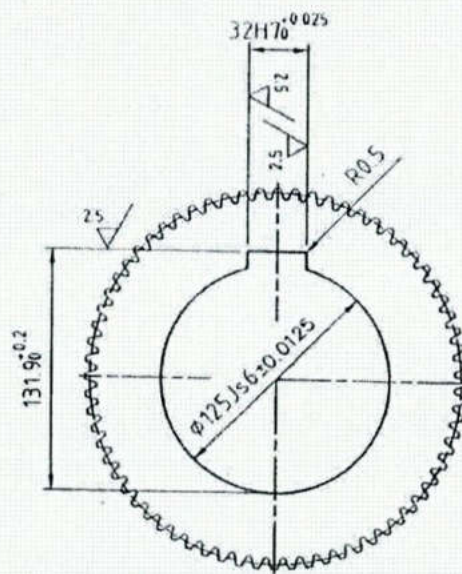
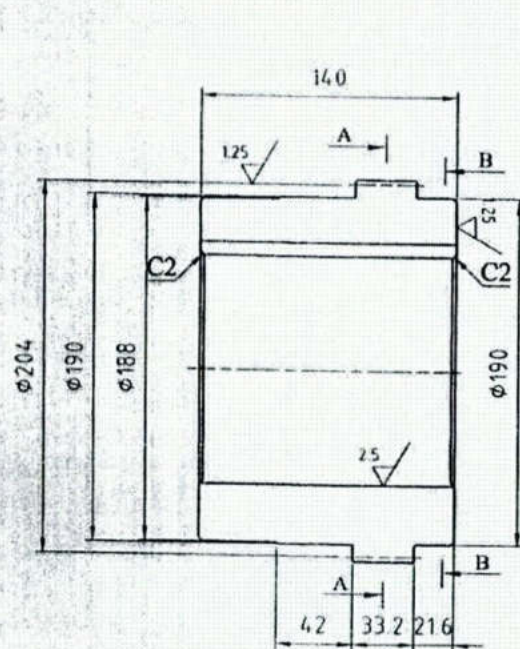
	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỦ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-1A#01
Người kiểm tra	Hà Quang Thu			
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		26/3/20	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG -TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-022
				Ngày: 24/3/2020
				Tỷ lệ:
				Số: 2/5



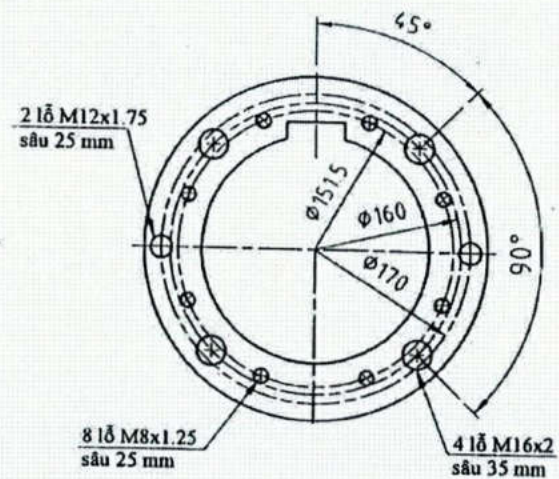
SS: T-T



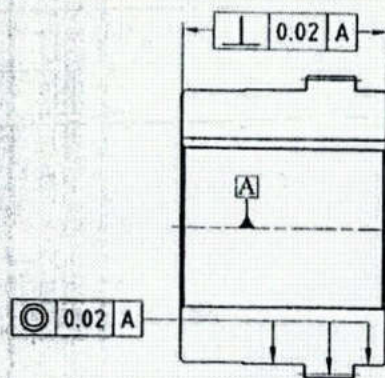
	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ		
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			KHỚP NỐI QUAT GIỜ THỨ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-1B#01		
Người kiểm tra	Hà Quang Thu					
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		26/3/20			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-023	Số đối:	
				Ngày: 24/3/2020	Tỷ lệ: 1:5	Số: 3/5



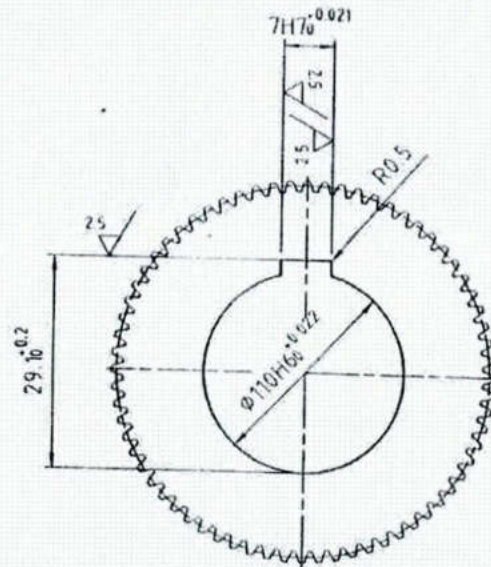
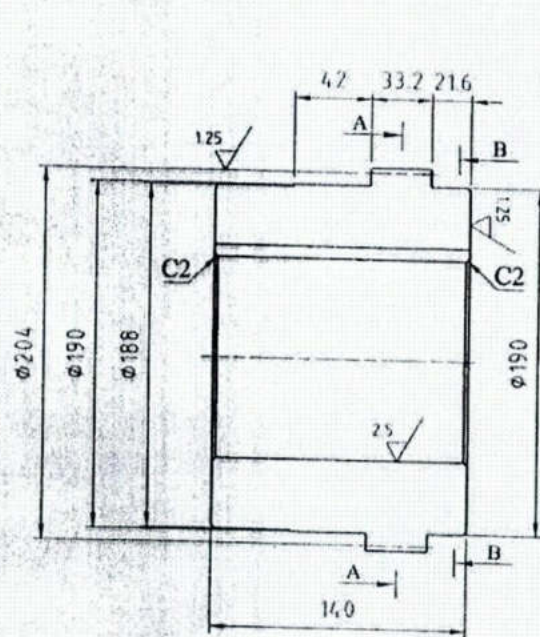
SS: A-A



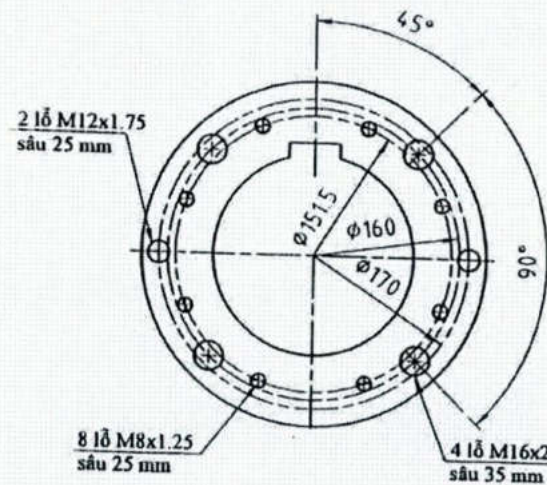
SS: B-B



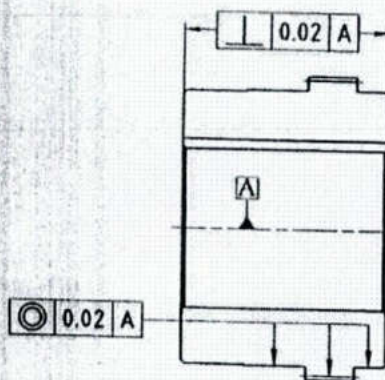
	Tên	Chữ ký	Ngày	Tên bản vẽ
Người duyệt	Phạm Đức Tuyên			KHỚP NỐI QUẠT GIÓ THỨ CẤP CHI TIẾT GSSM028-1-ID#01
Người kiểm tra	Hà Quang Thứ			
Người vẽ	Đàm Quốc Đạt		26/3/20	
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV				Số bản vẽ: ND-C01-M-PKT-024
				Ngày: 24/3/2020
				Tỷ lệ:
				Số: 4/5



SS: A-A



SS: B-B



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