

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

Số: *444* /NĐĐT-KHVT

V/v báo giá Cung cấp vật tư gia công cơ khí
các loại phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng

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

Quảng Ninh, ngày *03* tháng *02* năm 2026

Kính gửi: Quý công ty và các nhà cung cấp

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

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

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

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

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

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

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

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

- Thời gian báo giá: chậm nhất ngày 09/02/2026.

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

Trân trọng./.

Nơi nhận:

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

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**



Nguyễn Đức Hùng

PHỤ LỤC: THÔNG TIN VẬT TƯ, THIẾT BỊ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

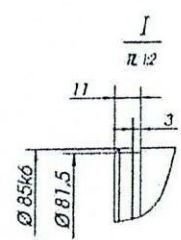
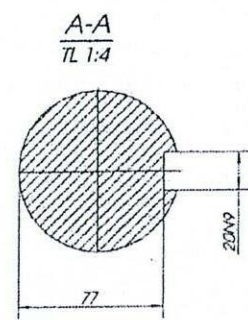
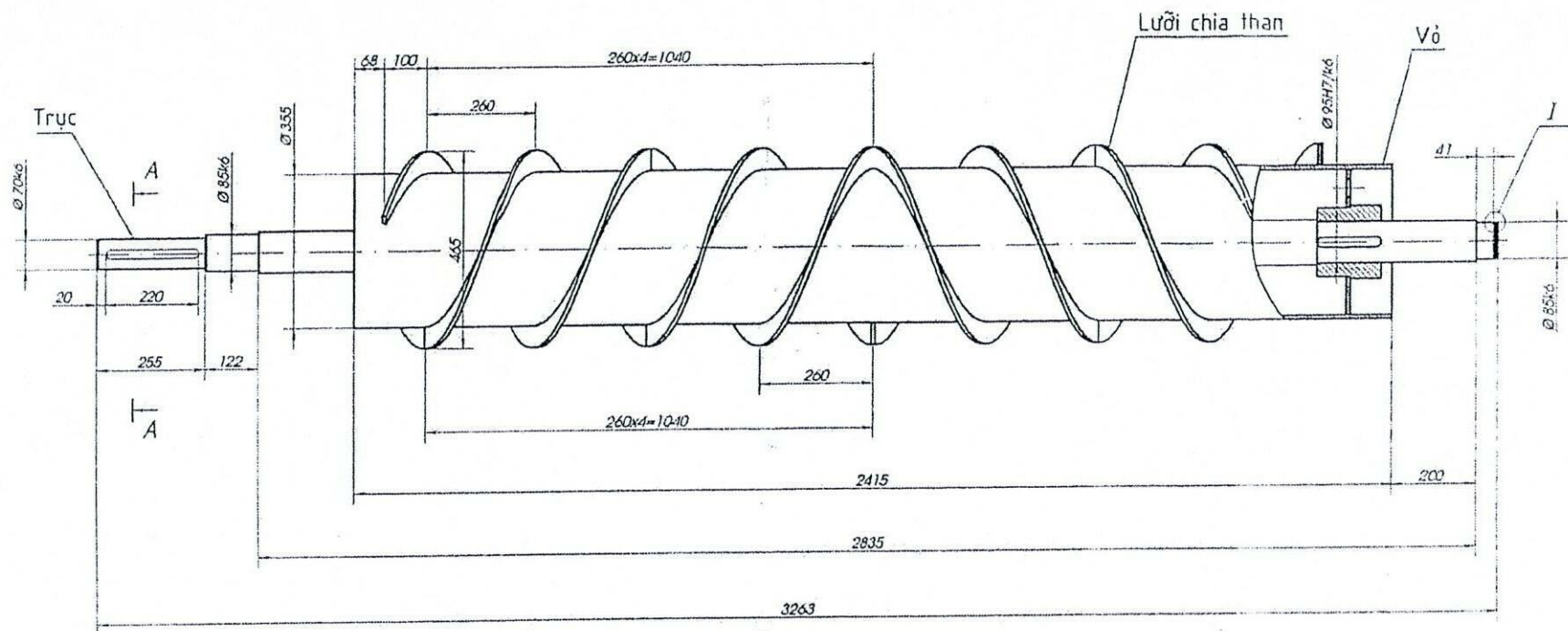
(Kèm theo Văn bản số **H44 /NĐĐT-KHVT** ngày **03 / 02 /2026** của Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV)

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời gian giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
1	Trục vít	Kích thước: Ø462x3255 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-32/1)		Cái	01				
2	Trục chủ động bộ trộn	Kích thước: 948x110mm, vật liệu thép: C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-33/1)		Cái	01				
3	Trục bị động bộ trộn	Kích thước: 758x100mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-34/1)		cái	01				
4	Vòng hãm trục chủ động, bị động bộ trộn	Kích thước: 120x18mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-35/1)		Cái	04				
5	Bán khớp trục chủ động, bị động bộ trộn	Kích thước: 295x133mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-36/1)		Cái	02				
6	Bích ép tết chèn trục chủ động, bị động bộ trộn	Kích thước: 385x47mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-37/1)		Bộ	02				

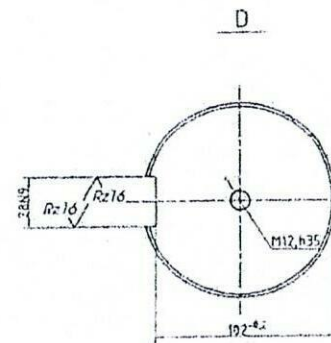
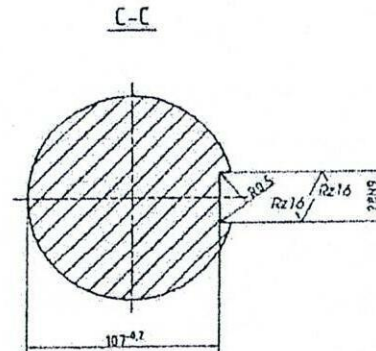
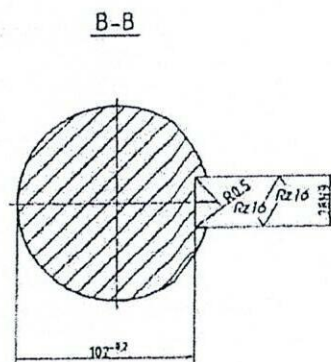
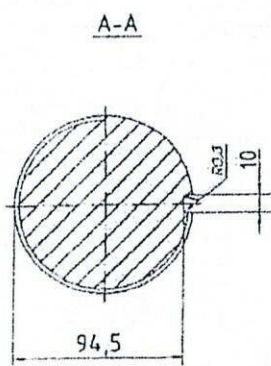
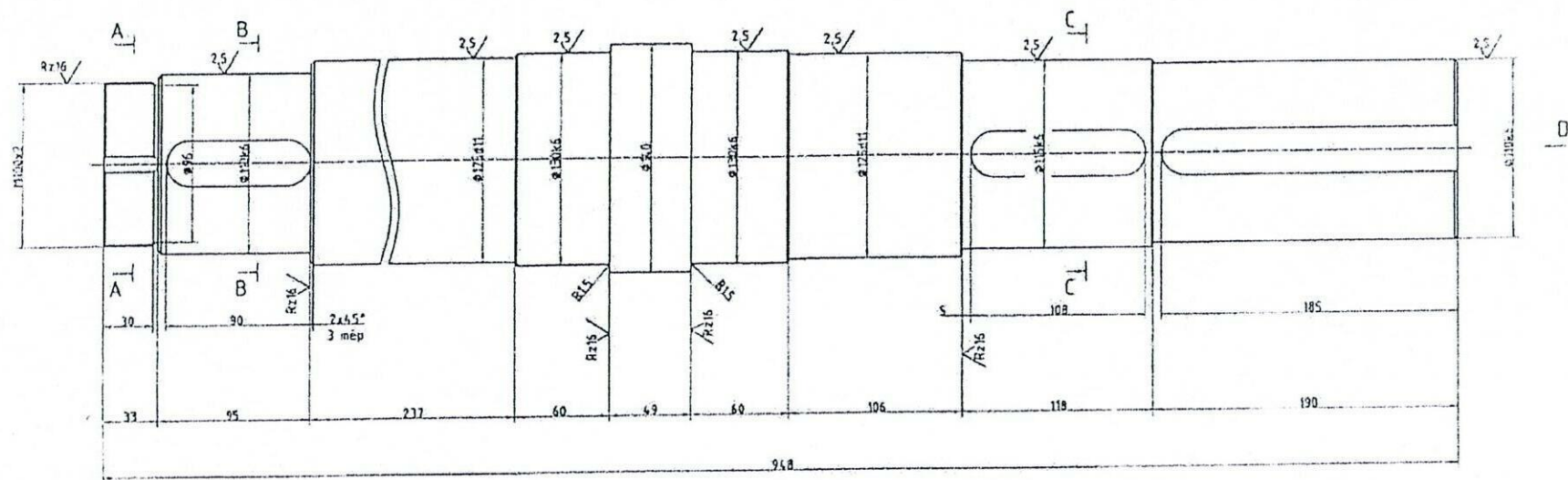
STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời gian giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
7	Bánh răng chủ động bộ trộn	Kích thước: 620x120 mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-38/1)		Cái	01				
8	Bánh răng bị động bộ trộn	Kích thước: 620x120mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-39/1)		Cái	01				
9	Cánh bộ trộn	Kích thước: 15x182x295mm; vật liệu: 16Mn (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-85/1)		Cái	192				
10	Phai chắn rác	Vật liệu: SUS 304; gia công theo bản vẽ F3961S-S0105-03 đính kèm		Tám	08				
	Tổng								
	Thuế GTGT								
	Tổng cộng (đã bao gồm thuế, phí và lệ phí)								
	Bảng chữ:								

Ghi chú:

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



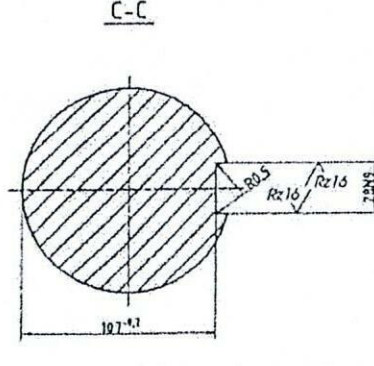
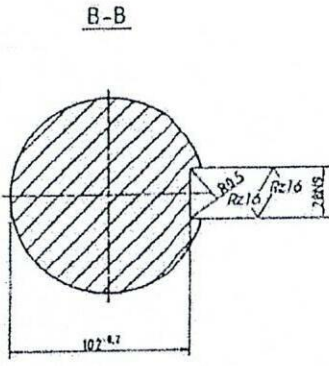
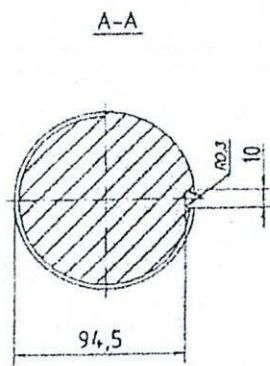
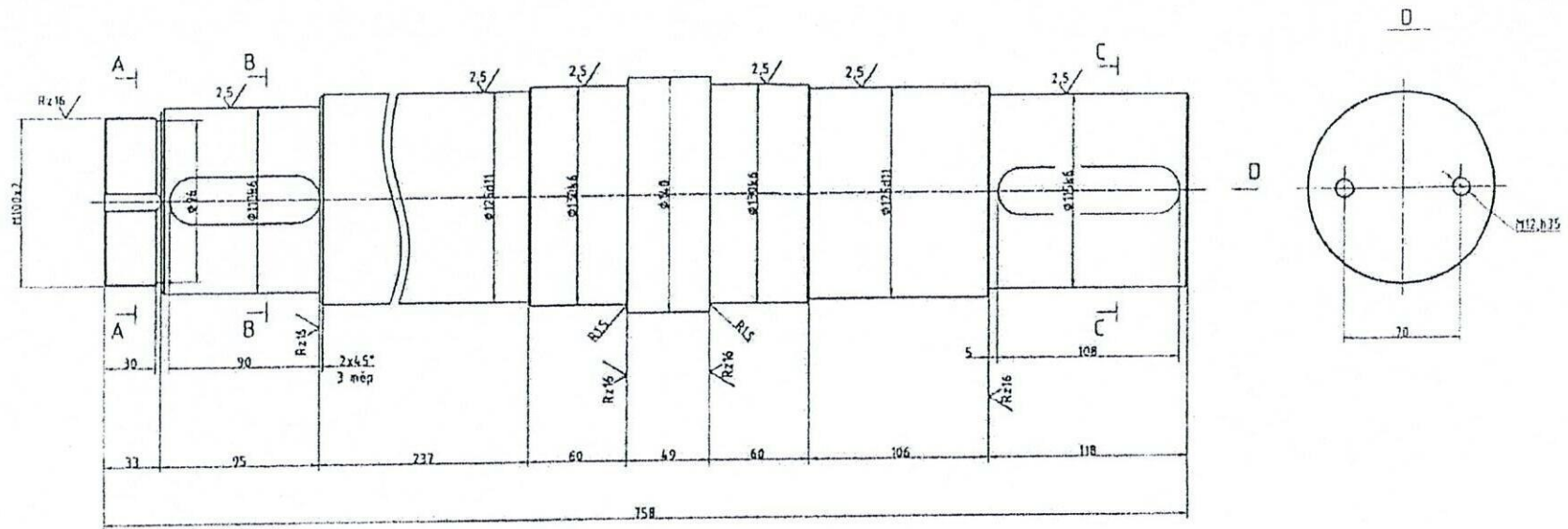
				Hệ thống: Máy nghiền than		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Trục vít chia than	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN HỒNG THẠCH-KV PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN	
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>			Số lq	K.Lượng
TP.KTAT	Ng.Đ.Hữu	<i>[Signature]</i>				Tỉ lệ
P.GD	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>		VL: Vỏ, trục thép C45 lưỡi chia than 16Mn		Số biên bản vẽ MK-NL - 32/01



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Độ côn, ô van của $\phi 110k6$, $\phi 115k6$, $\phi 125d11$, $\phi 130k6$ không lớn hơn 0,03 mm.
2. Độ không đồng trục $\phi 110k6$, $\phi 115k6$, $\phi 125d11$, $\phi 130k6$ không lớn hơn 0,03 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,015 mm.
4. Làm cùn cạnh sắc.

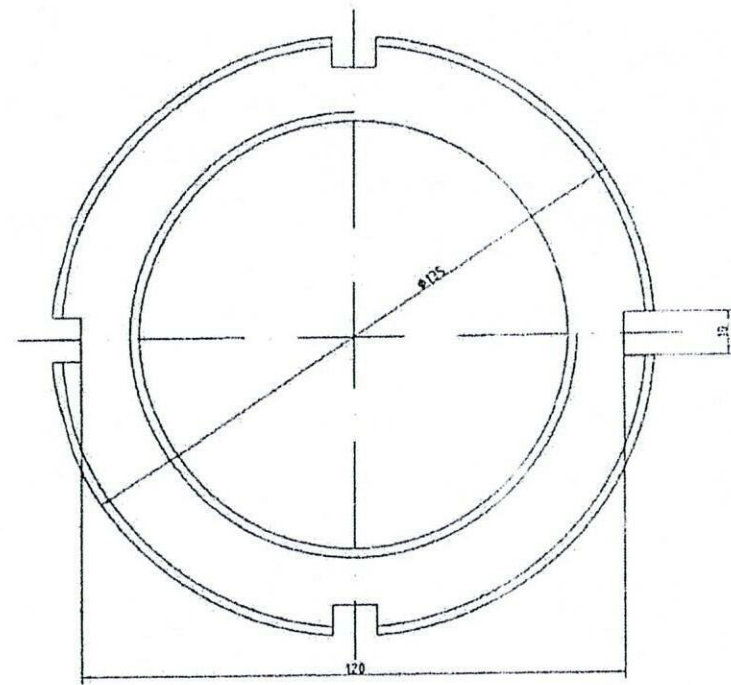
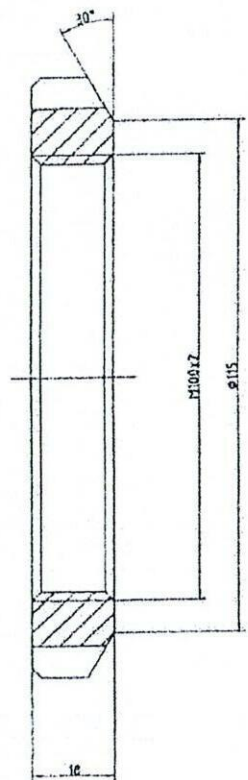
Hệ thống: Thái xí			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. D. Trung	<i>[Signature]</i>	
TP. XTAT	Ng. D. Hữu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>	
Trục chủ động bộ trơn			
VL: Thép C45			
CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỘNG THIỆU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TÂN			
Số Lg	K. Lương	T. Lê	
Số hiệu bản vẽ		MK-NL - 33/01	



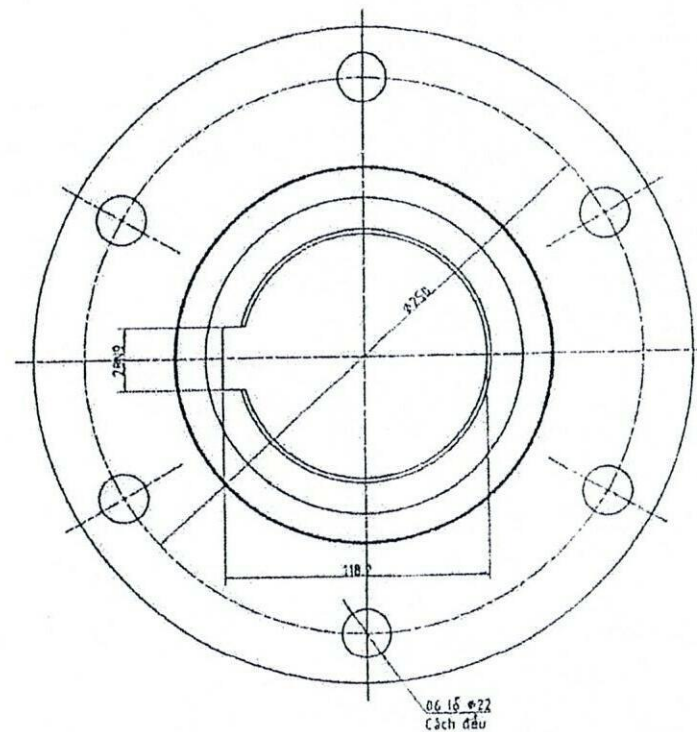
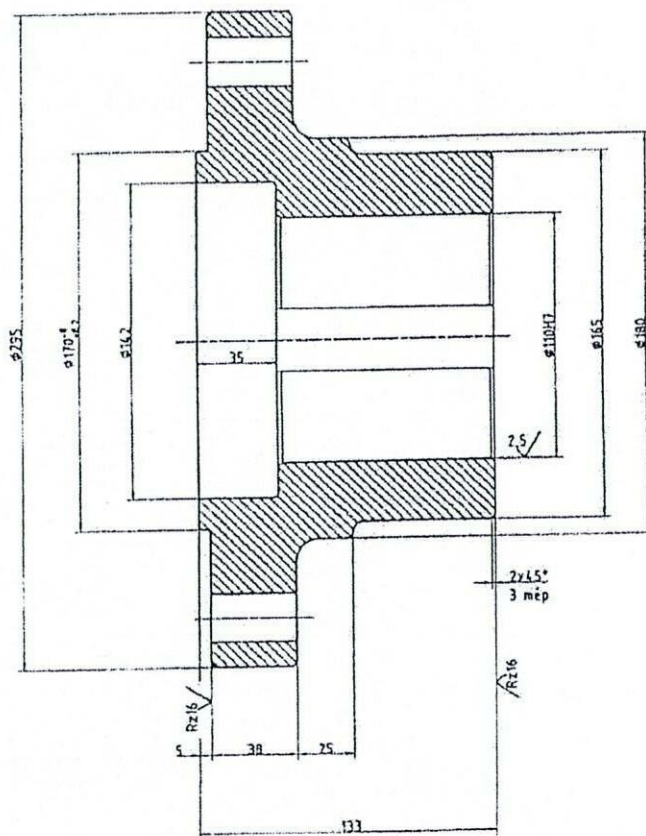
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Độ côn, ô van của $\phi 110k6$, $\phi 115k6$, $\phi 125d11$, $\phi 130k6$ không lớn hơn 0,03 mm.
2. Độ không đồng trục $\phi 110k6$, $\phi 115k6$, $\phi 125d11$, $\phi 130k6$ không lớn hơn 0,03 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,015 mm.
4. Lăn cùn cạnh sắc.

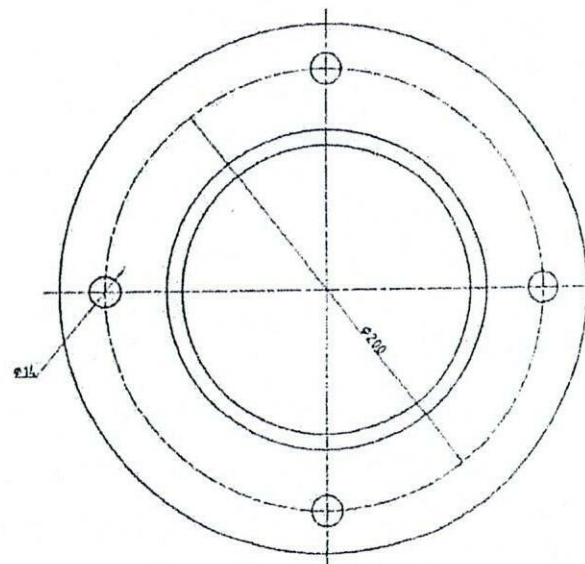
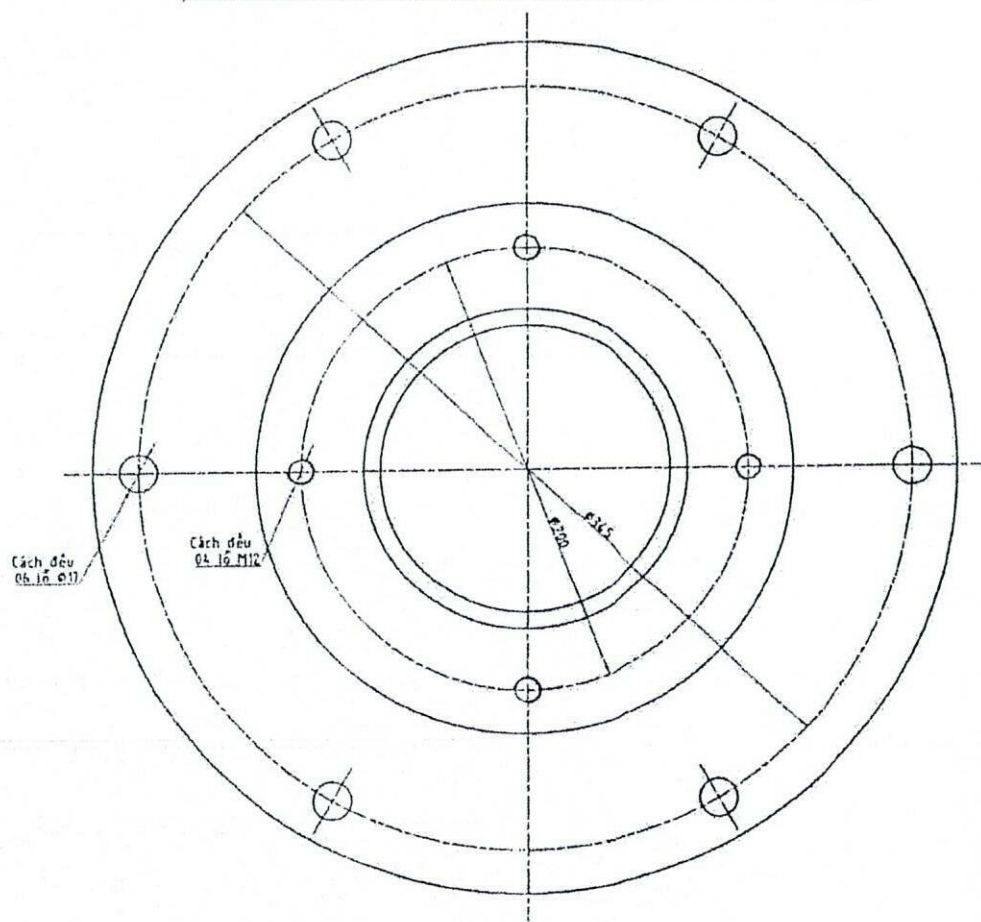
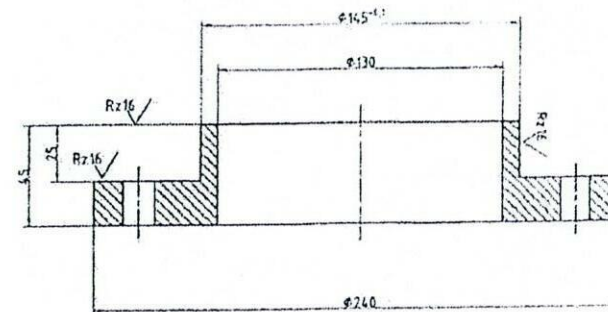
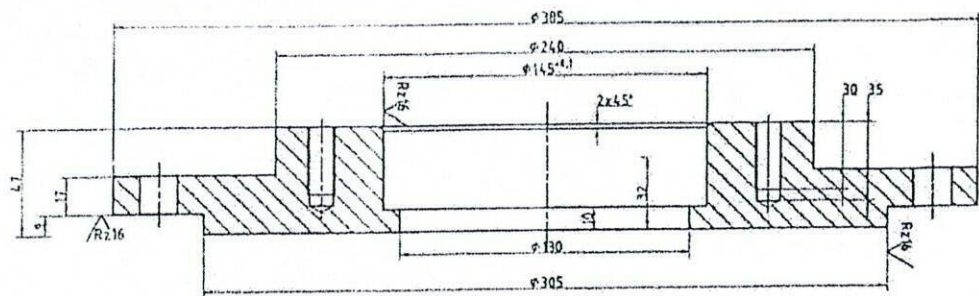
				Hệ thống: Thái xí		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Trục bị động bộ trộn		
Hg. vẽ	Ng. D. Trung	<i>[Signature]</i>				
TP. KTAT	Ng. D. Hậu	<i>[Signature]</i>		VL: Thép C45		
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>				
				CÔNG TY THIẾT BỊ ĐỘNG CƠ TRUYỀN ĐỘNG PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN		
				Số Lg	K. Lượng	T. Lg
					72kg	1,10
				Số hiệu bản vẽ MK-NL - 34/01		



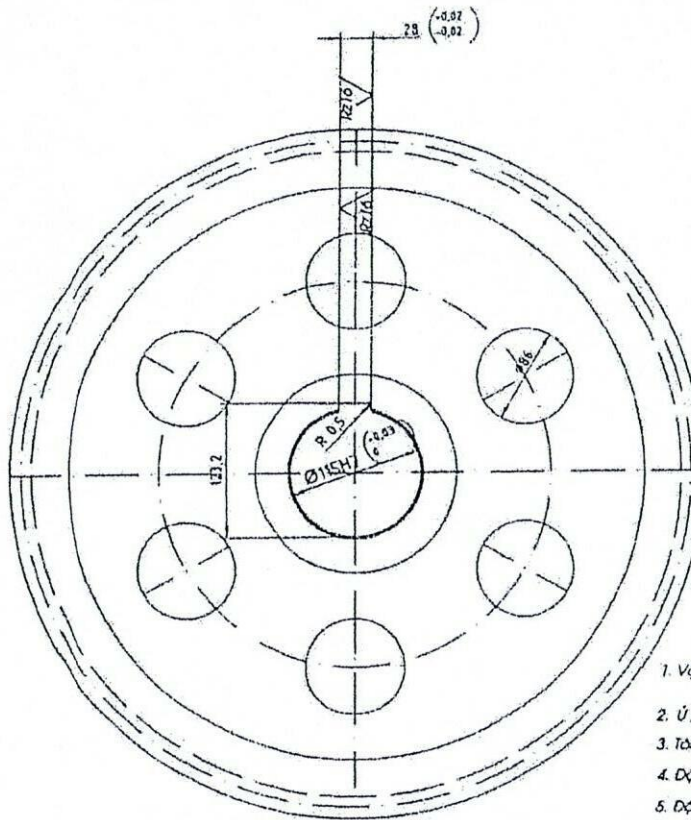
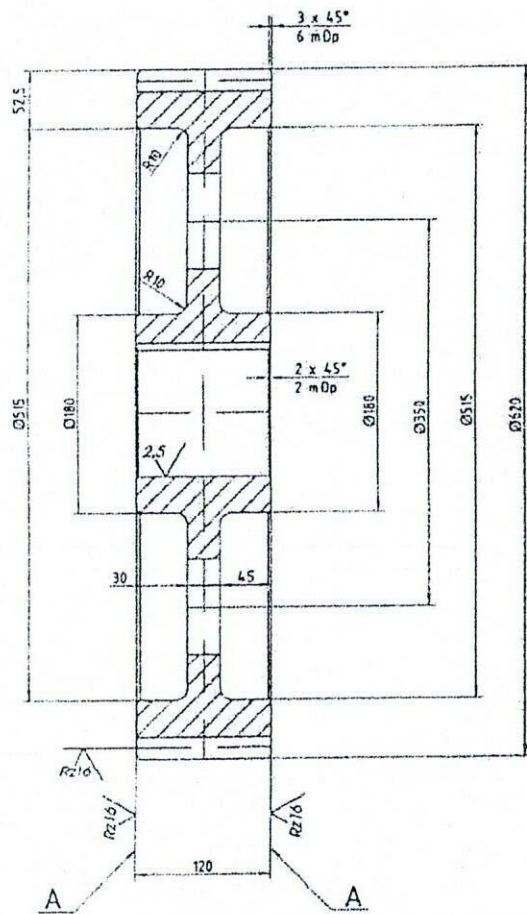
				Hệ thống: Thải xỉ			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Vòng hãm bán khớp trục chủ động, bị động bộ trộn		CÔNG TY NHUỆ ĐIỆN CÔNG NGHIỆP PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN	
Hg. vẽ	Ng. D. Trung	<i>[Signature]</i>				Số Lg	K. Lượng
IP. KTAT	Ng. D. Hữu	<i>[Signature]</i>		VL: Thép C45		kg	1:2
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>				Số hiệu bản vẽ MK-NL - 35/01	



					Hệ thống: Thải xỉ		
					Bán khớp trực chủ động, bị động bộ trộn		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHẬT GIÊN ĐỒNG THIỆU-TNV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Ng. vẽ	Ng. Đ.Trung	<i>Đ.T</i>		Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
TP.KTAT	Ng. Đ.Hậu	<i>Đ.H</i>			27kg	1:2	
P.GD	V.P.Cường	<i>C</i>		Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 36/01			
				VL: Thép C45			



				Hệ thống: Thái xí		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Bích ép tết trên trục chủ động, bị động bộ tròn		
Hg. vẽ	Ng. D. Trung					
TP. KTAT	Ng. D. Hậu			VL: Thép C45		
P. GD.	Y. P. Cường					
				CÔNG TY TNHH DỊCH VỤ THIẾT KẾ VÀ THI CÔNG CÁC CÔNG TRÌNH		
				Số lượng	Kiểm tra	Tỉ lệ
				32kg	15	
				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 27/01		

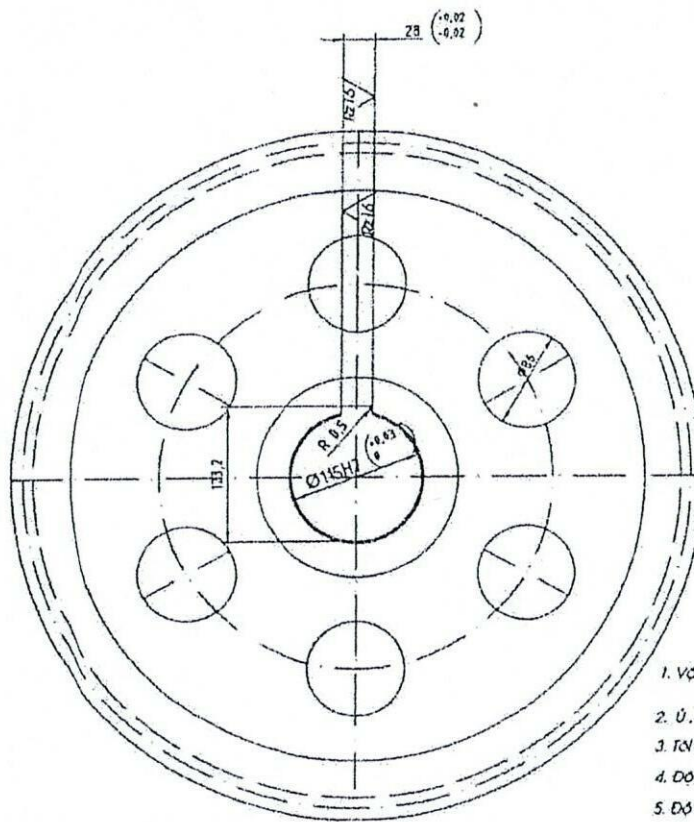
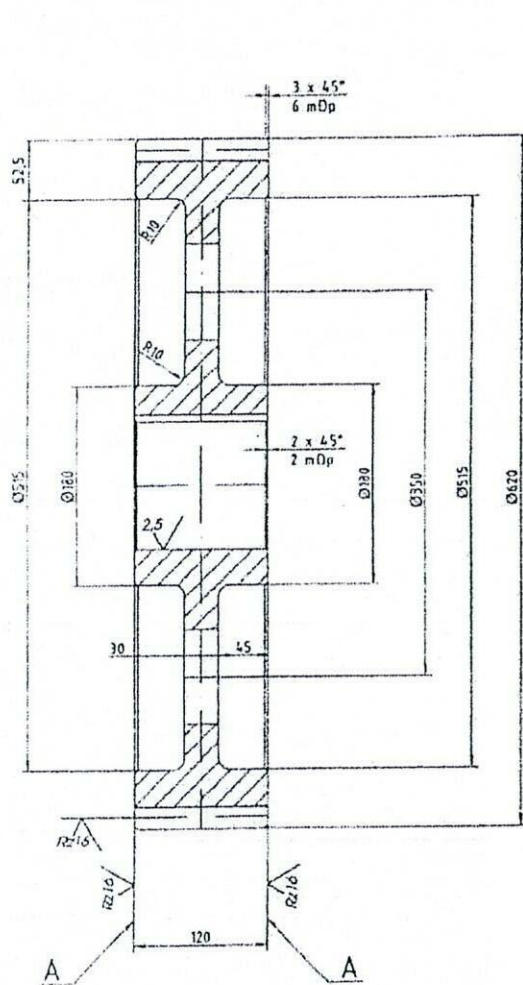


Mô đun	m	10
Số răng	z	60
Phương pháp		TCVN 167-71
Góc ăn khớp	α	20°
Hệ số dịch chỉnh	ξ	0
Cấp chính xác	TCVN 1067-71	9-8-713
Đường kính vòng chia	d_e	600
Chiều dày răng trên cùng vòng chia	S_e	20
Chiều dài pháp tuyến chung	L_n	169,3
Ăn khớp với chi tiết		

Yêu cầu kỹ thuật

- Vật đúc không được rỉ, nứt, ngâm xỉ. Bán kính đầu còn lại 3 mm.
- Ủ, làm nguội đạt độ cứng 220 - 240 HB.
- Tôi bề mặt răng đạt độ cứng 45 - 48 HRC.
- Độ côn, oval của $\varnothing 115H7$ không lớn hơn 0,03 mm.
- Độ đảo hướng tâm của $\varnothing 620$ so với $\varnothing 115H7$ không lớn hơn 0,1 mm.
- Độ đảo một A so với $\varnothing 115H7$ không lớn hơn 0,025 mm.
- Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,025 mm.
- Sai lệch kích thước còn lại theo TCVN 2243-77.
- Làm sạch các cạnh sắc.

				Hệ thống: Thái xí		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Bánh răng chủ động bộ trộn		
Ng. vẽ	Ng. D.Trung	<i>[Signature]</i>				
TP. KTAT	Ng. D.Hầu	<i>[Signature]</i>		VL: Thép C45		
P. GD	V.P. Cường	<i>[Signature]</i>				
				CÔNG TY NHỰT ĐIỆN ĐỘNG THỦY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
				Số Lg	K. Lượng	Tỉ lệ
					178kg	1:10
				Số hiệu bản vẽ MX-NL - 38/01		

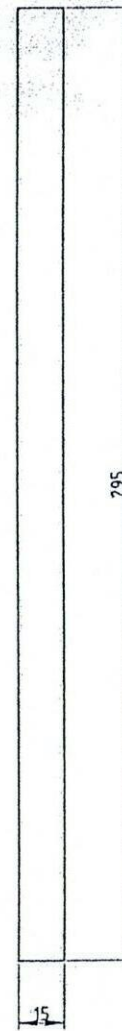
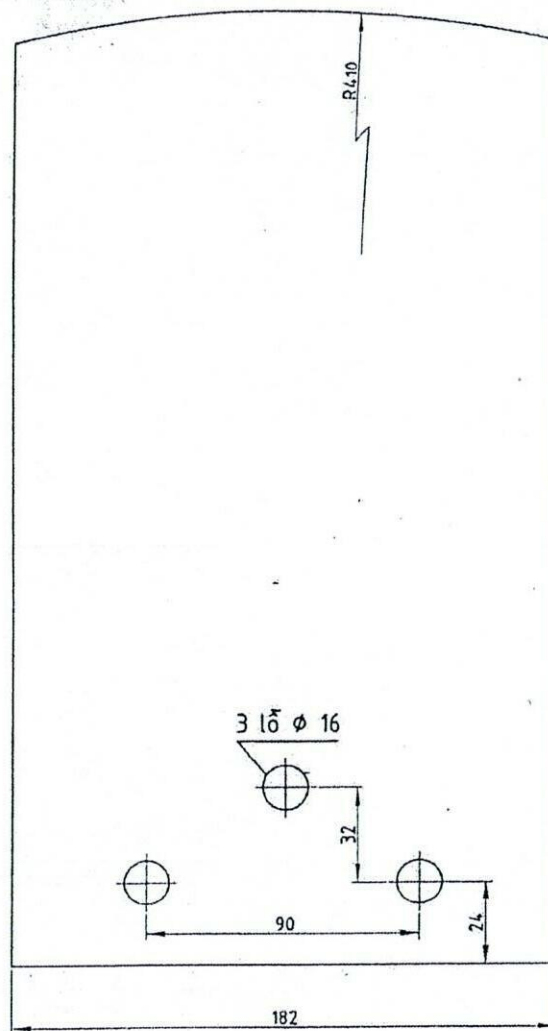


Mô đun	m	10
Số răng	z	60
Phân phối góc		TCVN 105 - 71
Góc ăn khớp	α	20°
Hệ số dịch chỉnh	x	0
Cấp chính xác	TCVN 1067 - 71	9 - 8 - 7,5
Đường kính vòng chia	d _f	600
Chiều dày răng trên cùng vòng chia	S _d	mm
Chiều dài phần tuyến chung	L _n	109,3
Ăn khớp với chi tiết		

Yêu cầu kỹ thuật

- Vật đúc không được rỉ, nứt, ngấm xỉ. Bán kính góc ăn khớp 3 mm.
- Ủ, kim loại đạt độ cứng 220 - 240 HB.
- Tôn bề mặt răng đạt độ cứng 45 - 48 HRC.
- Độ côn, độ vát của $\varnothing 115H7$ không lớn hơn 0,03 mm.
- Độ đảo hướng tâm của $\varnothing 620$ so với $\varnothing 115H7$ không lớn hơn 0,1 mm.
- Độ đảo mặt A so với $\varnothing 115H7$ không lớn hơn 0,025 mm.
- Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,025 mm.
- Sai lệch kích thước còn lại theo TCVN 2244 - 77.
- Làm cùn các cạnh sắc.

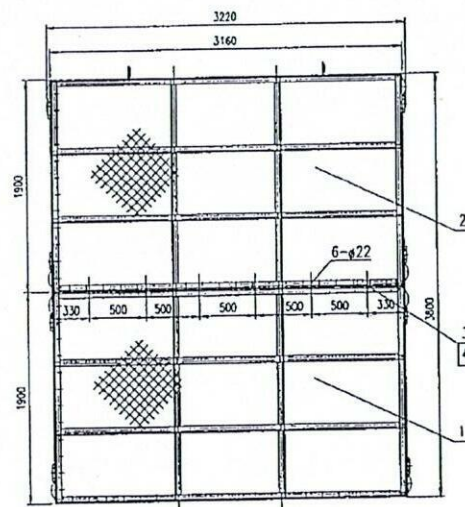
				Hệ thống: Thái xí		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Bánh răng bị động bộ trộn	Lồng từ một kiện được thiếu theo PHƯƠNG KỸ THUẬT AN TOÀN	
Ng. vẽ	Ng. Q. Trung				Số Lg	K. Lượng
TP. KTAT	Ng. Đ. Hậu			VL: Thép C45	118kg	1,10
P. GD	V.P. Cường				Số hiệu bản vẽ MK.NL - 39/01	



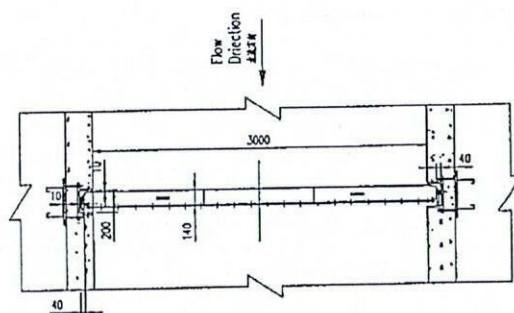
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Làm cùn cạnh sắc.
- 2 Các bề mặt gia công nhẵn, phẳng

Hệ thống: Thái xỉ			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	Ng. Văn Kỳ	<i>[Signature]</i>	
Cánh vít trộn xỉ 182x295		CÔNG TY NHIEY ĐỀM ĐÔNG TRƯỜNG PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
VL: 16Mn		Số. Lượng	Tỉ lệ
		6.5kg	1:2
		Số hiệu bản vẽ MK-NL - 85/01	



Material List 物料表							
No. 序号	Name 名称	Type 规格	Unit 单位	Quan. 数量	Mat. 材料	Weight (kg) 重量 (kg)	Remarks 备注
						Single 单件	Total 合计
1	Lower part of flat filter 平板过滤器下盖		SET	1	Component 组件		
2	Upper part of flat filter 平板过滤器上盖		SET	1	Component 组件		
3	Hex bolt 六角螺栓	M20X40	SET	6	1Cr18Ni9Ti		
4	Nut 螺母	M20	SET	6	1Cr18Ni9Ti		



Note:

1. The flat filter shall be lifted by electric single-girder crane.
2. The layout of flat filter drawing NaF3961S-S0105-01.
3. The anti-corrosive treatment of flat filter shall be completed according to Technical Agreement.
4. This drawing is based on the data supplied by WuXi Taihu Electric Power Equipment Co., Ltd., parameters of delivered equipments shall be checked before installation.
5. Operation and maintenance shall be carried out according to related requirements of WuXi Taihu Electric Power Equipment Co., Ltd.
6. For this flat filter, diagonal error is no more than 3mm, flatness error is no more than 3mm, and surface distortion error is not more than 1mm.

说明:

1. 平波滤波装置电话装置应可靠。
2. 平波滤波装置位置应 J79615-SQ105-01 图。
3. 平波滤波装置应使用厂家最新技术协议完成。
4. 闸门步数应满足工程中大型点式设备使用要求并应提供详细使用手册，安装维护时应按设备使用。
5. 运行。维护中应厂家技术人员提供。
6. 波闸闸底误差应不大于 3mm，平波底误差应不大于 3mm，表面误差应不大于 1mm。

[illegible]

	VIETNAM NATIONAL COAL MINERAL INDUSTRIES GROUP		
CONTRACT	FICHTNER GmbH & Co. KG		
CONTRACTOR	WUHAN KAIJI ELECTRIC POWER CO., LTD (KAIJI CONSORTIUM)		
	GUANGDONG ELECTRIC POWER DESIGN INSTITUTE		
PROJECT	MAO KHE 2X220MW THERMAL POWER PLANT PROJECT	DESIGN STAGE /	DETAIL DESIGN
TITLE: GENERAL DRAWING OF FFS3040-0 FLAT FILTER FFS3040-0平板过滤器图			
DRAWN: 李永红	CHECKED: 何子平	SCALE: 1:30	DATE: 28-2-2011
REVIEWED: 李永红	李永红		
APPROVED: 李永红	李永红		
DRAWING NO.			REV
F3961S-S0105-03			A