

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

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

Số: 3119/NĐĐT-KHĐTVT
V/v báo giá Cung cấp vật tư gia công cơ khí phi tiêu
chuẩn phục vụ sửa chữa,
bảo dưỡng thường xuyên năm 2027

Quảng Ninh, ngày 30 tháng 9 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 phi tiêu chuẩn phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng thường xuyên năm 2027***. 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: Đông Sơn, phường Bình Khê, thành phố 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 07/10/2026.

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);
- Hệ thống mạng đầu thầu quốc gia;
- Lưu: TCHC, KHĐTVT.

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 3119 /NĐĐT-KHĐTVT ngày 30 / 9 /2026 của Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV)

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
1	Tấm ốp bảo vệ (loại thẳng)	Kích thước: ID44,5xMW3x1220mm; Vật liệu: SUS310 (kèm đai giữ) (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-04-06/01 đính kèm)	Cái	700,0					
2	Tấm ốp bảo vệ bộ hâm (tấm cong 90 độ)	Kích thước: Ø38,1; dài 800mm; Vật liệu: SUS310, dày 3mm (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-04-05/01 đính kèm)	Cái	700,0					
3	Tang dẫn động máy cấp than	Kích thước: Ø275x865x1420 (Chi tiết như bản vẽ số hiệu MK-LH-03-08/01 đính kèm)	Cái	2,0					
4	Tang dẫn động máy cấp than	Kích thước: Ø275x865x1334 (Chi tiết như bản vẽ số hiệu MK-LH-03-08/02 đính kèm)	Cái	3,0					
5	Tang bị động trục cánh xoắn (ruột xoắn vít)	Kích thước: D253/246x930 (Chi tiết như bản vẽ số hiệu MK-LH-03-08/03 đính kèm)	Cái	4,0					
6	Thanh ren suốt căng băng	Kích thước: M20x800 mm, ren lưỡng b: 560 mm Vật liệu SUS304	Thanh	24,0					
7	Gối đỡ	Kích thước Ø127x57 mm; Vật liệu: Thép C45 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-07/01 đính kèm)	Cái	8,0					

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
8	Mặt ray đỡ xích	Kích thước: 10x150x3000mm; Vật liệu: SUS304	m	48,0					
9	Mặt xích khớp giãn nở đường cấp than	Kích thước: Ø600x200mm; Vật liệu: Thép SUS310S (gia công theo bản vẽ (MK-LH-03-02/01 đính kèm)	Cái	4,0					
10	Chốt xích	Kích thước: Ø35 × 100 mm Vật liệu: Thép C45 Gia công theo bản vẽ: MK-LH-03-01/01	Cái	10,0					
11	Bánh bị động xích gạt	Kích thước: Ø354x180mm; Vật liệu: Thép 35XH (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/01 đính kèm)	Cái	4,0					
12	Bánh chủ động xích gạt	Kích thước: Ø488x180mm; Z=7, răng kép, bánh xích được nhiệt luyện tăng độ cứng; Vật liệu: Thép 35XH (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/02 đính kèm)	Cái	4,0					
13	Bánh răng chủ động xích tải	Kích thước: Ø298,68x140mm; Z1=17; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/03 đính kèm)	Cái	3,0					
14	Bánh răng bị động xích tải	Kích thước: Ø494,02x140mm; Z1=29; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/04 đính kèm)	Cái	3,0					
15	Khớp giãn nở kim loại	Kích thước: Ø678x668; Vật liệu SUS 310S, nhiệt độ làm việc ≥1000°C (Chi tiết bản vẽ mã hiệu MK-LH-02-03/01 đính kèm)	Bộ	3,0					
16	Bộ vành chèn	Kích thước: 650x470x170 vành động ren thuận	Bộ	3,0					

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	đầu vào bộ làm mát xỉ	và vành tĩnh; Vật liệu: SUS310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-14/01 đính kèm)							
17	Bộ vành chèn đầu vào bộ làm mát xỉ	Kích thước: 650x470x170 vành động ren nghịch và vành tĩnh; Vật liệu: SUS310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-14/02 đính kèm)	Bộ	3,0					
18	Khớp giãn nở	Kích thước: Ø234xØ273x400 mm; Độ giãn nở: X= -15 mm; Y= 15 mm; Z=5 mm; Áp suất: 0,25 MPa; Nhiệt độ: 1790 độ F của hãng Foster Wheeler Energy Management (Shanghai) Co., Ltd (Chi tiết theo bản vẽ mã hiệu 418320160-25-0341).	Cái	6,0					
19	Trục nước làm mát	Kích thước: Ø315x1033; Vật liệu: SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-16/01 đính kèm)	Cái	4,0					
20	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ	Kích thước: 300x402x12 mm; Vật liệu: thép SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/04 đính kèm)	Cái	160,0					
21	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ	Kích thước: 300x199x12 mm; Vật liệu: thép SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/03 đính kèm)	Cái	200,0					
22	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ	Kích thước: 355x125x12 mm; Vật liệu: thép SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/01 đính kèm)	Cái	240,0					
23	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ	Kích thước: 300x110x12 mm; Vật liệu: thép SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/02 đính kèm)	Cái	200,0					
24	Ống xả xỉ	Kích thước: Ø245x12mm; Vật liệu: 310S (Chi	Cái	6,0					

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	chéo	tiết theo bản vẽ MK-LH-02-27/01 đính kèm)							
25	Cút cong 90 độ	Kích thước: Ø455x1870x12; Vật liệu: thép C45 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-11/01 đính kèm)	Cái	10,0					
26	Ống nối mềm kim loại	Quy cách: DN100 × 1250 mm Áp lực làm việc: ≥4 MPa Nhiệt độ làm việc: ≥100°C	Cái	18,0					
27	Hộp nhận liệu	Kích thước: 1370x2230x516mm; Vật liệu SUS310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-13/01 đính kèm)	Cái	2,0					
28	Khớp giãn nở	Kích thước: Ø273x10; L1000 Giãn nở hướng kính: 15/5mm; Giãn nở hướng trục: 15mm; Vật liệu: ống thép C20, giãn nở inox SUS 304; (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-18/01 đính kèm)	Cái	2,0					
29	Vành băng đa	Kích thước: Ø2000x152mm; Vật liệu: 55Γ (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-05/01 đính kèm)	Cái	6,0					
30	Vành xích	Kích thước: Ø1965x87mm; Vật liệu: 45X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-12/01 đính kèm)	Bộ	3,0					
31	Thanh gạt băng tải xích	Kích thước: 436x150x110mm; Vật liệu: 16Mn (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-21/01 đính kèm)	thanh	540,0					
32	Tấm lót đáy	Kích thước: 600x400x100mm; Vật liệu: Thép 16Mn (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-15/01 đính kèm)	tấm	28,0					

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
33	Bánh xích chủ động bằng tải xích thải xỉ	Quy cách: Ø640x45mm; vật liệu: Thép C45 (theo bản vẽ số MK-LH-02-23/01 đính kèm)	Bộ	4,0					
34	Bánh xích bị động bằng tải xích thải xỉ	Quy cách: Ø640x54mm (một bộ bao gồm 2 bánh xích); vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-23/02 đính kèm)	Bộ	4,0					
35	Bánh xích chủ động	Quy cách: Ø900x72mm; (một bộ bao gồm 2 bánh xích); Vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-30/01 đính kèm)	Bộ	2,0					
36	Bánh xích bị động	Quy cách: Ø900x72mm; (một bộ bao gồm 2 bánh xích); Vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-30/02 đính kèm)	Bộ	2,0					
37	Cút cong 90 độ	Quy cách: Ø194×23mm; Vật liệu KMTBCr26-28; Độ cứng HRC 55-65 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-01-05/01 đính kèm)	Cái	4,0					
38	Cút cong 90 độ	Quy cách: Ø159x19mm; Vật liệu KMTBCr26-28; Độ cứng HRC 55-65 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-01-02/01 đính kèm)	Cái	3,0					
39	Cút cong 90 độ	Quy cách: Ø134×22mm; Vật liệu KMTBCr26-28; Độ cứng HRC 55-65 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-01-01/01 đính kèm)	Cái	6,0					
40	Khớp giãn nở kép	Quy cách: DN100; Áp suất: 0,7 MPa; Nhiệt độ làm việc: 450 độ C; dài 1700mm; vật liệu: Q235; múi co giãn SUS304 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-01-06/01 đính kèm)	Cái	12,0					
41	Cơ cấu truyền	Kích thước: Ø230x111mm; Vật liệu: thép	Bộ	20,0					

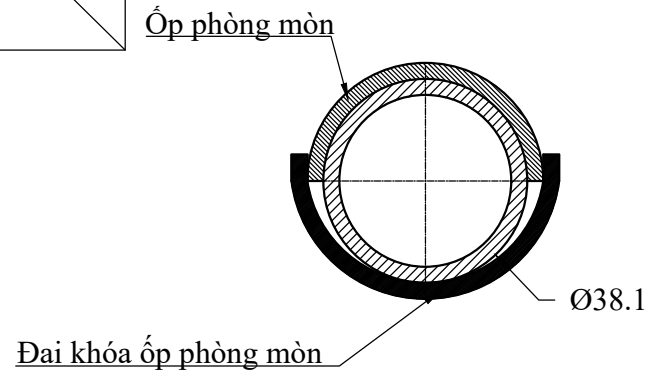
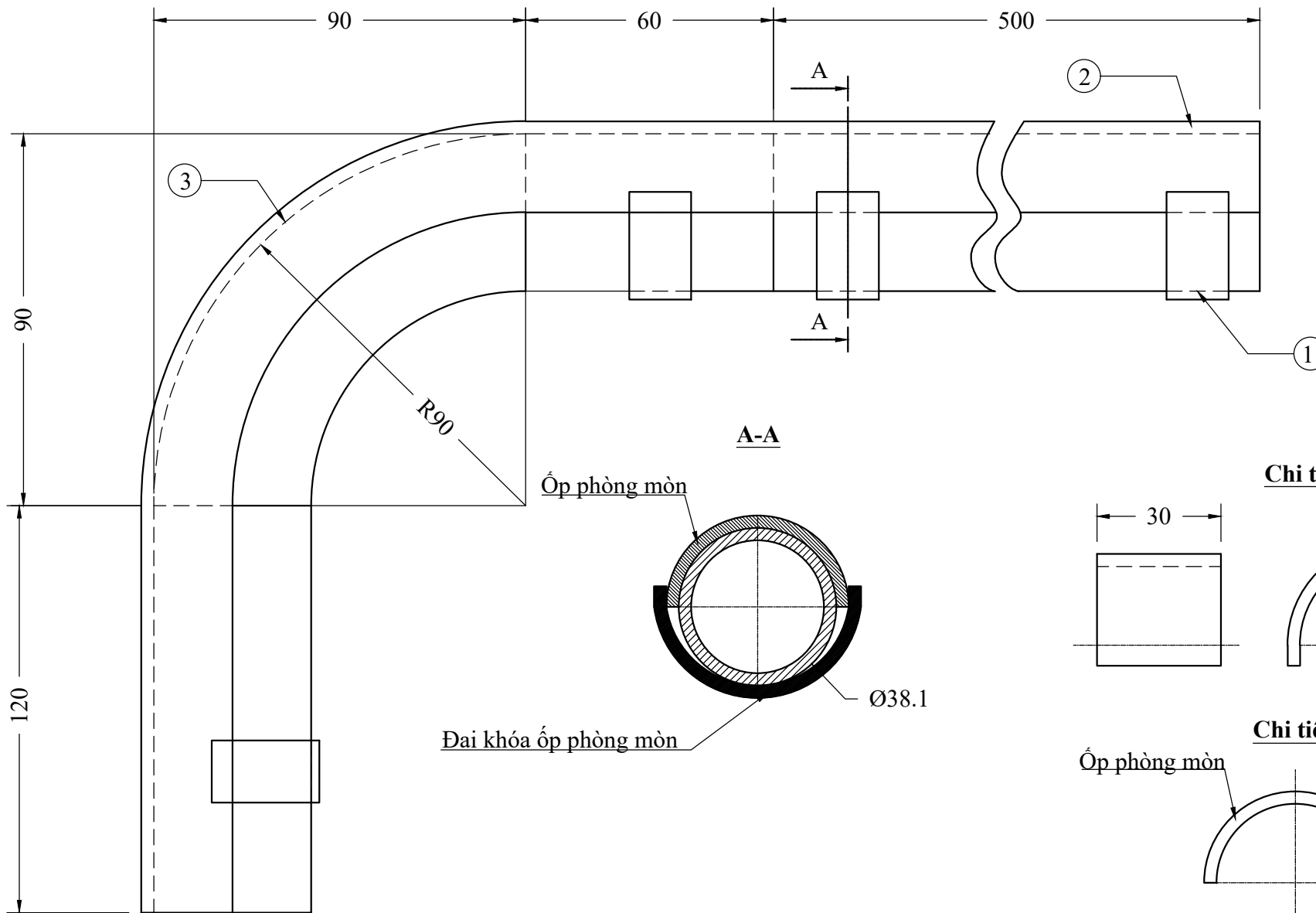
STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	động	40XH(chi tiết theo bản vẽ MK-LBTĐ-01-03 đính kèm)							
42	Gối bộ gỗ	Kích thước: 266x177mm; vật liệu thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-LBTĐ-01-04/01, MK-LBTĐ-01-04/02)	Bộ	10,0					
43	Gối đỡ	Kích thước: 116x116; Vật liệu: Thép C45; (gia công theo bản vẽ MK-ĐV-06-12 đính kèm)	CÁI	8,0					
44	Cút cong 90 độ	Quy cách: DN200 (Ø243); Vật liệu KMTBCr26-28; Độ cứng HRC 55-65 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-08/01 đính kèm)	Cái	2,0					
45	Cút cong 90 độ	Quy cách: DN250 (Ø297); Vật liệu KMTBCr26-28; Độ cứng HRC 55-65 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-09/01 đính kèm)	Cái	3,0					
46	Cút cong 45 độ	Quy cách: DN200; R2000 mm; Vật liệu: KMTBCr26-28; độ cứng HRC 55-65 (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-07/01 đính kèm)	Cái	2,0					
47	Bộ khớp nối vận chuyển đá vôi	Kích thước: Ø220x700; Vật liệu: SUS 304 (Chi tiết như bản vẽ MK-LH-02-19/01 đính kèm)	Bộ	1,0					
48	Bánh răng chủ động Ø622x120	Quy cách: Ø620x120 mm (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-38/01);	Cái	1,0					
49	Bánh răng bị động Ø622x120	Quy cách: Ø620x120 mm (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-39/01);	Cái	1,0					

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
50	Cánh bộ trộn 15x182x300 (mm)	Kích thước: 15x182x295mm; vật liệu: 16Mn (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-85/1)	Cái	256,0					
51	Trục chủ động bộ trộn	Kích thước: 948x110mm, vật liệu thép: C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-33/1)	Cái	1,0					
52	Trục bị động bộ trộn	Kích thước: 758x100mm, vật liệu: thép C45 (chi tiết theo bản vẽ số MK-NL-34/1)	Cái	1,0					
53	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	4,0					
54	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	2,0					
55	Bích ép tét 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	2,0					
56	Bánh răng xích chủ động T44,45-Z27	T44,45-Z27 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-100/01 đính kèm)	Cái	2,0					
57	Bánh răng xích bị động T44,45-Z27	T44,45-Z27 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-101/01 đính kèm)	cái	2,0					
58	Vành chặn đầu vào bộ	Kích thước: Ø1420 × 750 × 40 mm Vật liệu: Thép C45 (Chi tiết theo bản vẽ MK-	Cái	5,0					

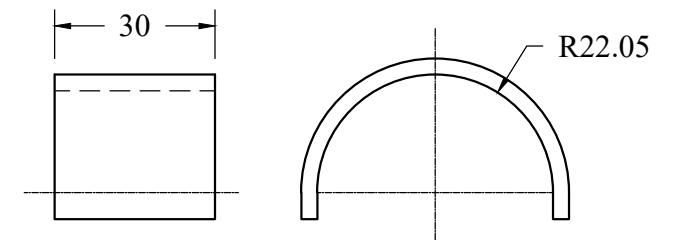
STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	làm mát xỉ đáy lò	LH-02-29/01 đính kèm)							
59	Vành chặn đầu vào bộ làm mát xỉ đáy lò	Kích thước: Ø830 × 630 × 40 mm Vật liệu: Thép C45 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-29/02 đính kèm)	Cái	5,0					
	Tổng								
	Thuế GTGT								
	Tổng cộng (đã bao gồm thuế, phí và lệ phí)								
	Bảng chữ:								

Ghi chú:

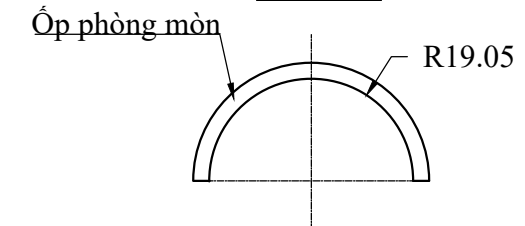
- (*) Đề nghị đơn vị báo giá chào đầy đủ nhà sản xuất và xuất xứ của hàng hóa. Nếu đơn vị báo giá không chào đầy đủ nội dung nêu trên thì mục hàng hóa của đơn vị báo giá không được xem xét;



Chi tiết 1



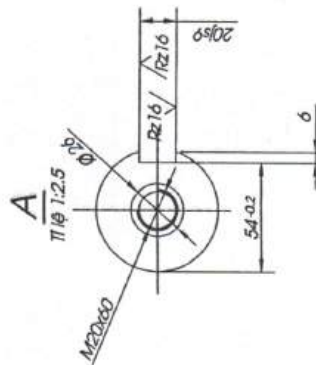
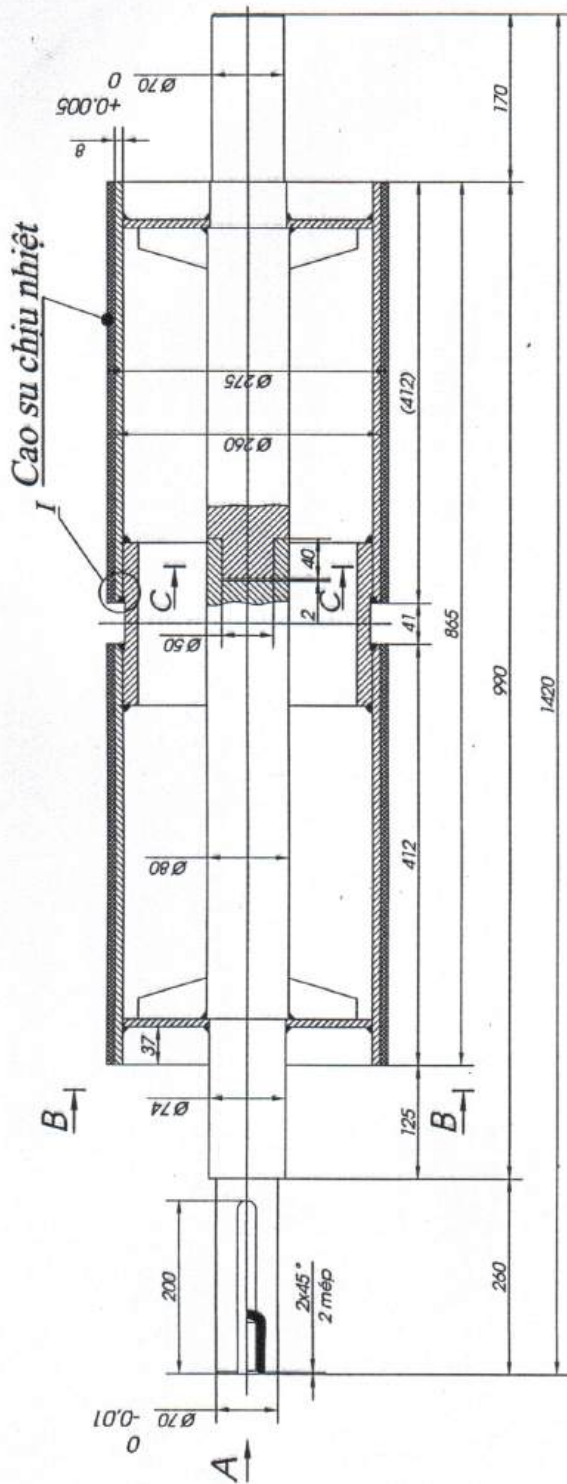
Chi tiết 2



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Các vị trí cong không bị móp méo, biến dạng, nứt.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.
- Mỗi tấm ốp đi kèm 4 đai ôm khóa ốp

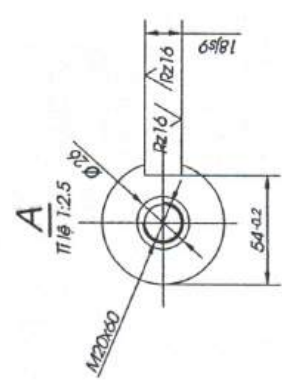
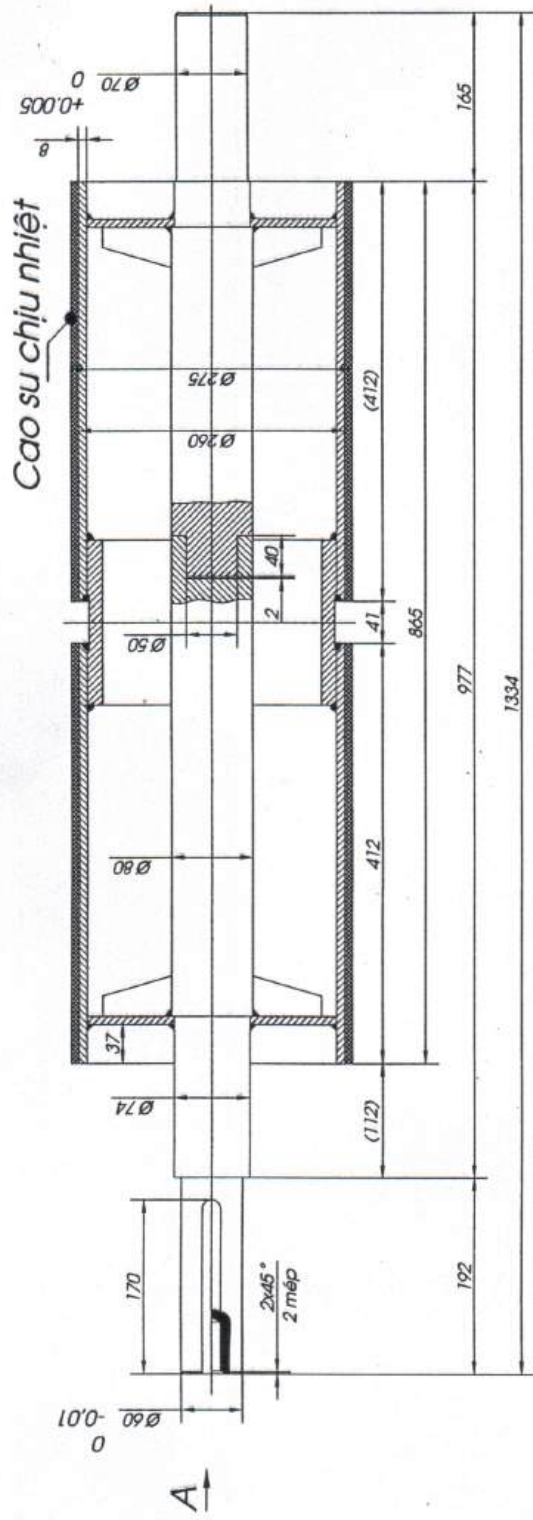
					Hệ thống: Bản thể lò hơi		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		TẤM ỐP BẢO VỆ BỘ HÂM (tấm cong 90 độ) Ø38,1x650x210mm		CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN
Thiết kế	Ng.X.Trường						Số. Lg
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu				Vật liệu: SUS310S dày 3mm		K.Lượng
P.GĐ	Ng.Đức.Hùng						Tỉ lệ
					Số hiệu bản vẽ: MK-LH-04-05/01		



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

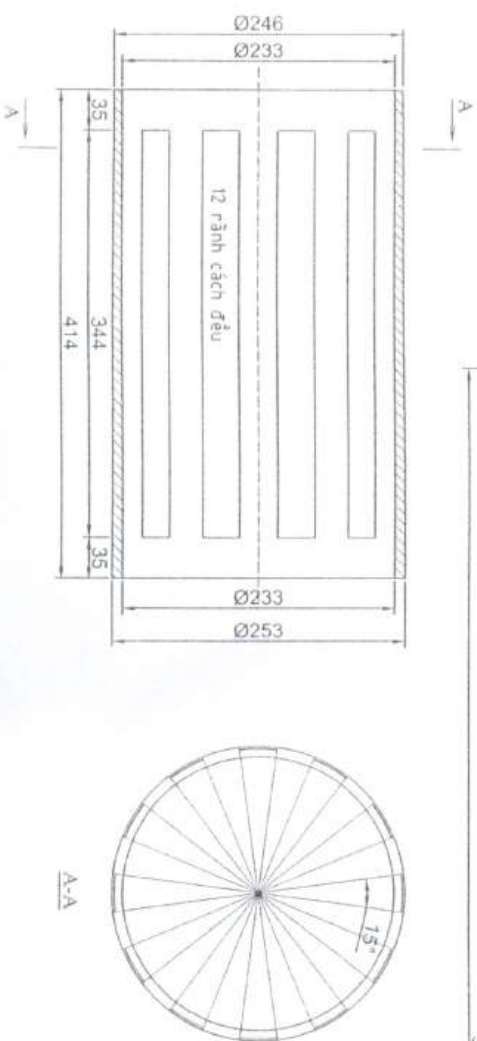
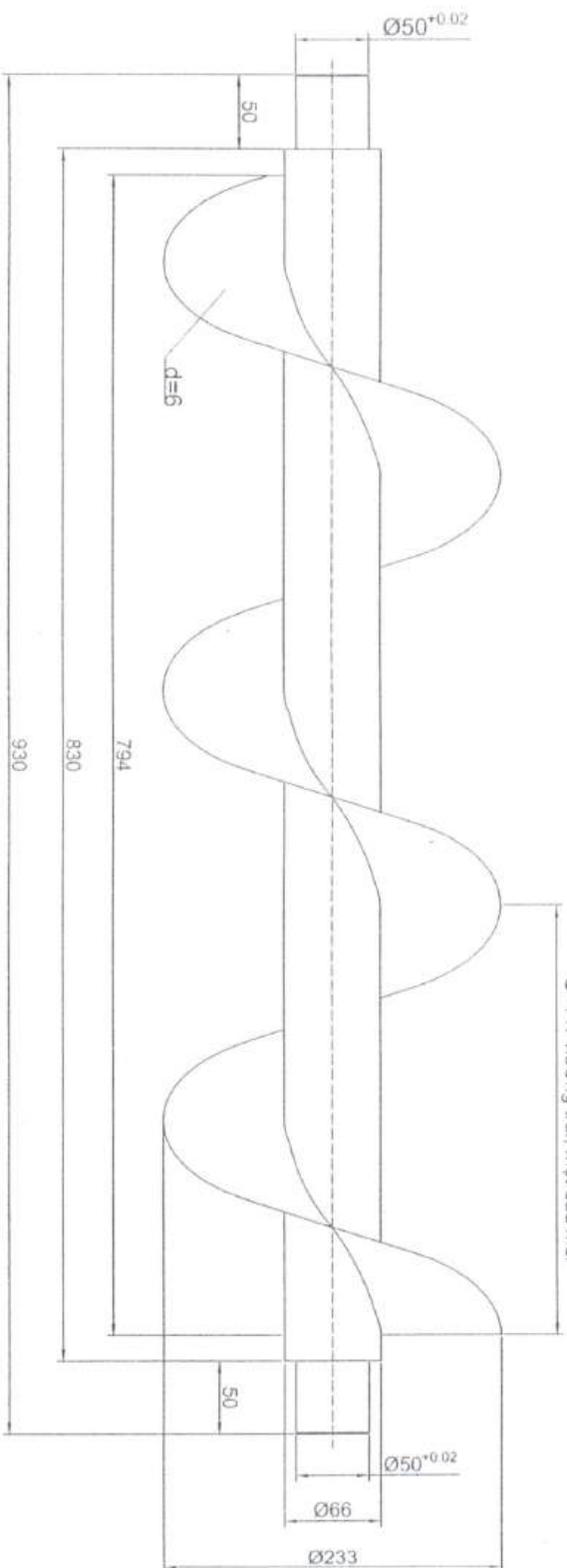
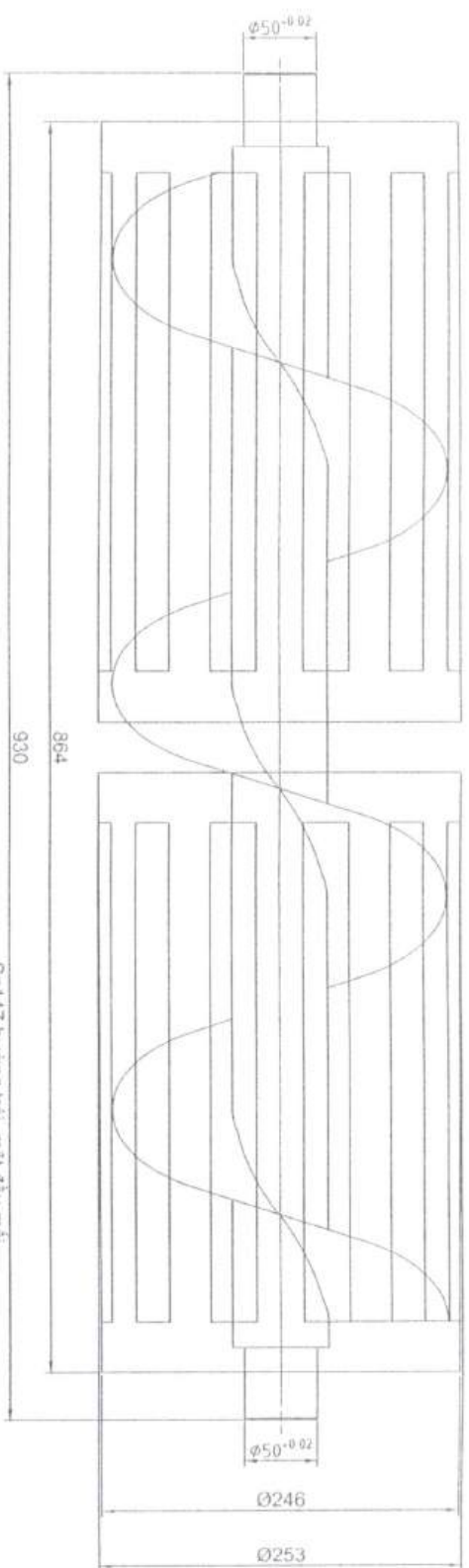
Hệ thống: Cấp than lò hơi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
				Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
				Thiết kế	Ng.X.Trường		
				TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
				P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
TANG DẪN ĐỘNG MÁY CẤP THAN Ø275x865x1420mm (máy cấp than định lượng A,F)				Số Lq			
VL: Trục thép 40XM; thân vỏ thép C20; Cao su bọc bề mặt				K.Lượng			
				01			
				50kg			
				Tỉ lệ			
				1:2			
				Số hiệu bản vẽ			
				MK-LH-03-08/01			



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

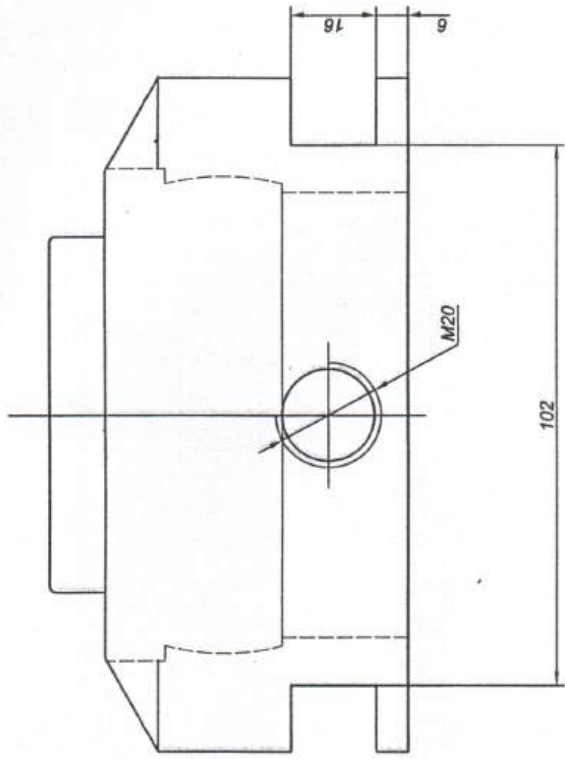
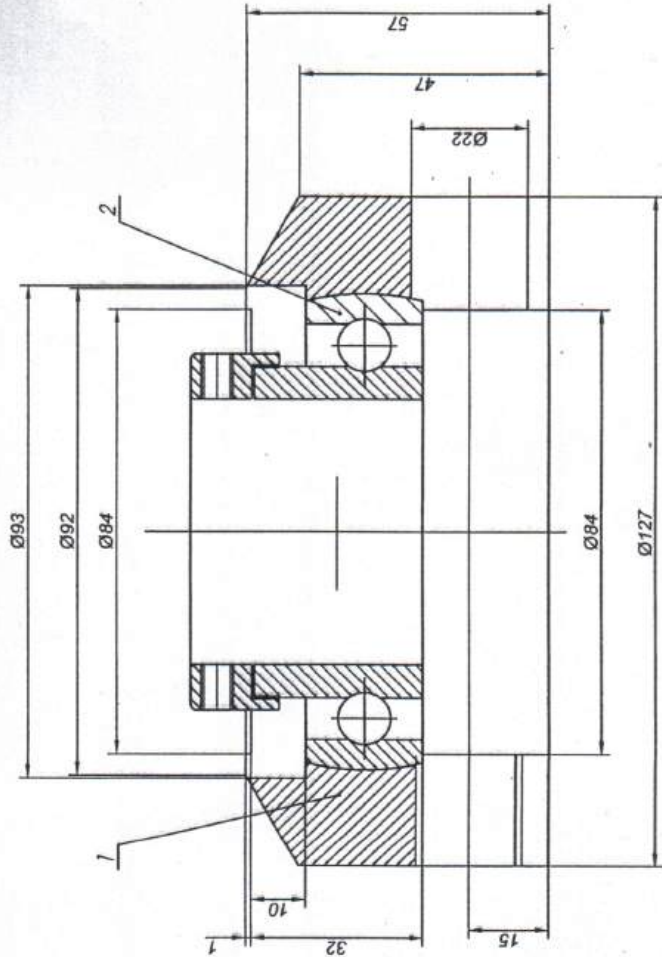
Hệ thống: Cấp than lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
				Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	45,5kg	1:2	
				Số hiệu bản vẽ:			
				MK-LH-03-08/02			
				TANG DẪN ĐỘNG MÁY CẤP THAN Ø275x865x1334mm (máy cấp than định lượng B,C,D,E)			
				VL: Trục thép 40XM; thân vỏ thép C20; Cao su bọc bề mặt			
				Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
				Thiết kế	Ng.X.Trường		
				TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
				P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		



- YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý**
- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
 - Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 22631-2007-C.

Hệ thống: Cấp than lò hơi

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng X. Trường		
TP KTAT	Ng Đức Hậu		
P GD	Ng Văn Kỳ		
TANG BỊ TRÚC CẢNH XOÀI			
D253/246x930mm			
(mấy cấp than định lượng)			
VL: Trục thép 16Mn			
Số mẫu bản vẽ			
01			
73kg			
1:2			
CỘNG TỶ HIỆT DIỆN ĐỒNG TRỌNG THỌ			
PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN			
Số Lq			
KLường			
Tỉ lệ			
01			
73kg			
1:2			
MK-LH-03-08/03			

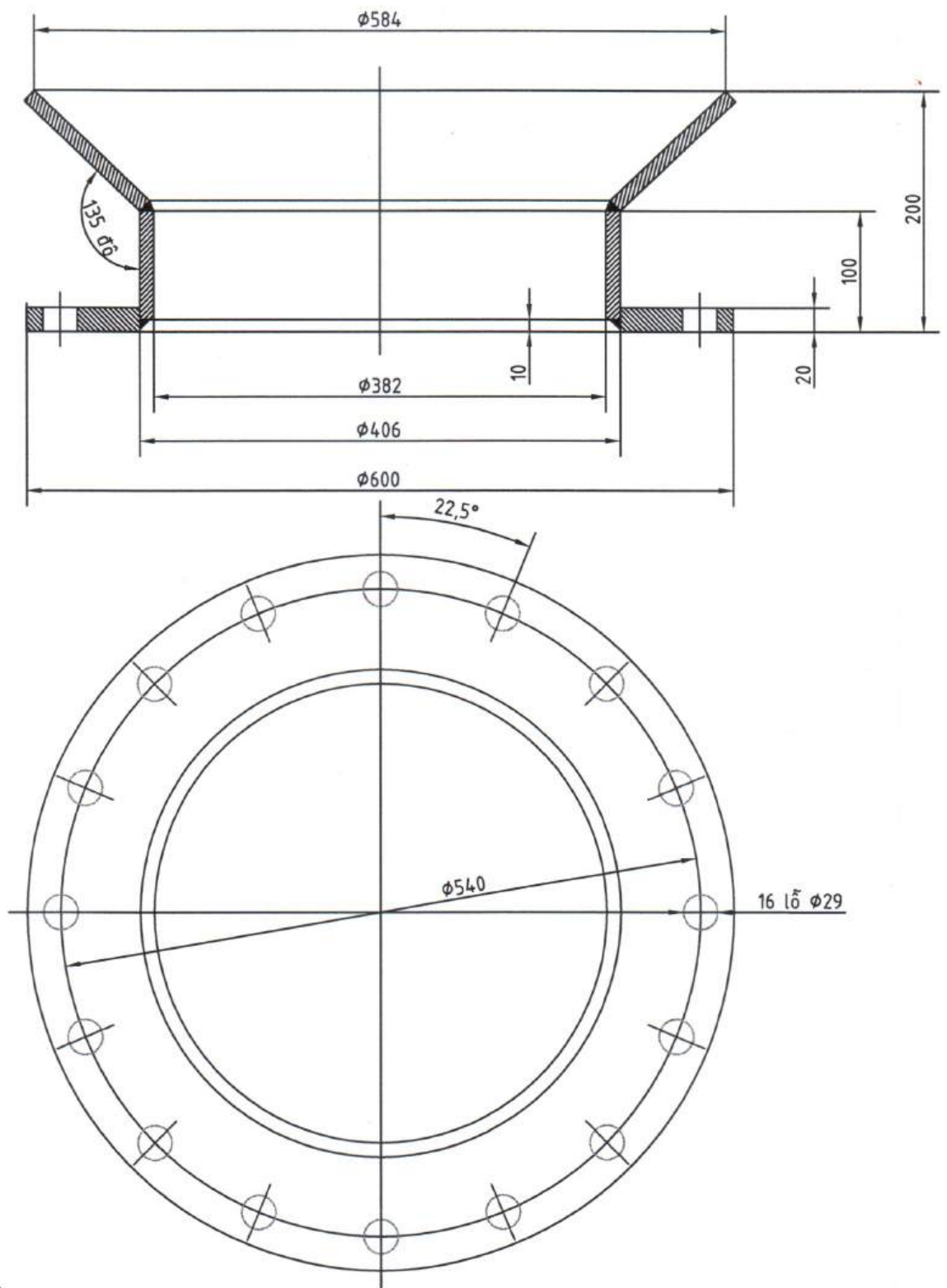


YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

Số	Tên gọi	Thông số kỹ thuật	Số lượng
1	Vòng in	YET 210	01
2	Các bộ	Ø127x57	01

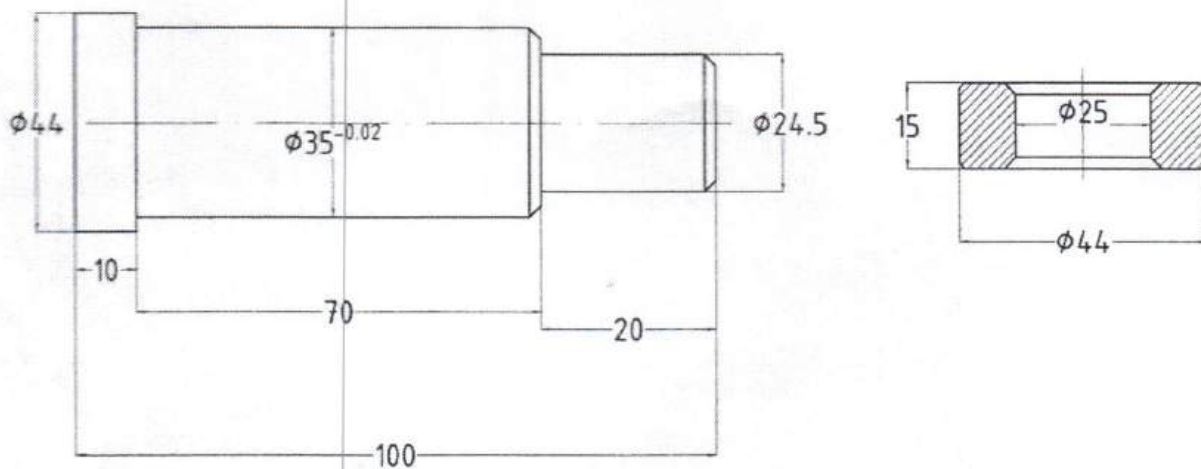
Hệ thống: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
GỖI ĐỒ			
KÍCH THƯỚC: Ø127x57mm			
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-07/01			



Yêu cầu kỹ thuật:

- Các mối hàn phải đảm bảo chắc chắn, không có các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn $h=10\text{mm}$.
- Làm cùn các cạnh sắc.

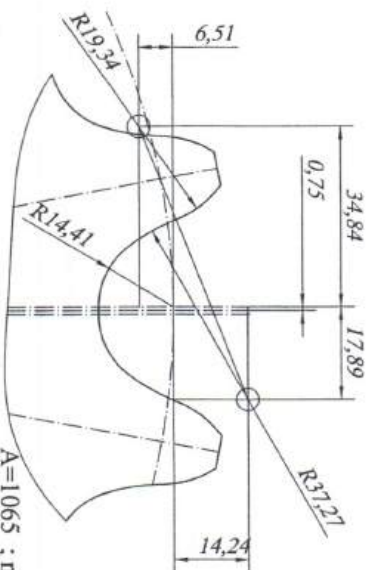
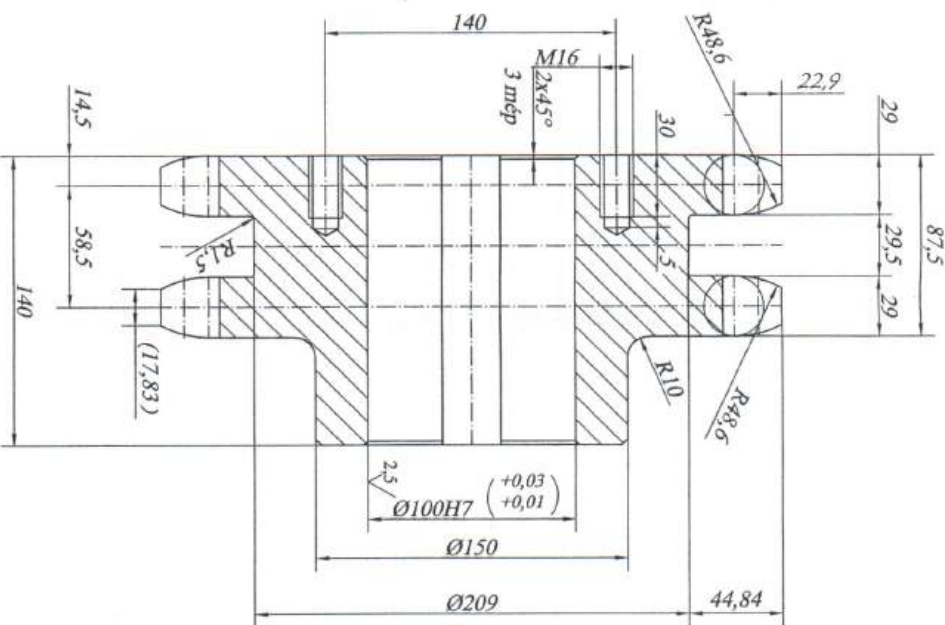
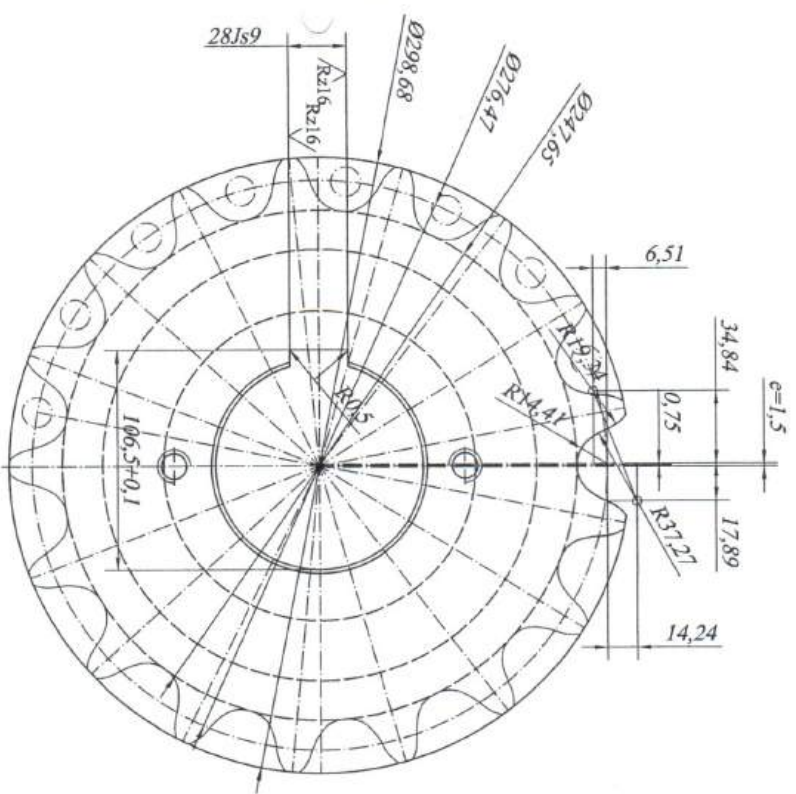
				Hệ thống cấp than vào lò hơi		
				MẶT BÍCH KHỚP GIÃN NỖ		
				ĐƯỜNG CẤP THAN VÀO LÒ		
				Ø600x200		
				VL: SUS 310S		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV		
Vẽ	Ng.X.Trường			PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu			Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
P.GĐ	V.Phú.Cường			01	kg	1:1
				Số hiệu bản vẽ:		
				MK-LH-03-02/01		



Yêu cầu kỹ thuật:

1. Dung sai các kích thước không ghi lấy theo TCVN $\pm IT14$.
2. Chi tiết sau khi gia công không được vênh vẹo
3. Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công
4. Gia công đi kèm 01 vòng đệm $d=25$, $D=44$, $B=15$ / 01 chốt

						Hệ thống: Cấp than vào lò		
						CHỐT XÍCH $\phi 35 \times 100$	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				Số. Lg	K.Lượng
Thiết kế	Ng.Xuân Trường						01	0.5kg
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu					VL: Thép C45	Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-01/01	
P.GĐ	V.Phú.Cường							



A=1065 ; n=65 m³/t
Z1=17 ; Z2=29

Số răng		Z	17
Xích	Bước	t	50,8
	Đường kính con lăn	D	28,58
Dạng răng xích		-	Dịch chỉnh tâm cùng chân răng
Cấp chỉnh xác		-	3 TOCT 591 - 69
Đường kính vòng chân		-	247,65
Sai lệch bước		δr	0,06
Độ dao hướng kính vòng chân		Eo	0,1
Sai lệch đường kính đỉnh răng		-	0,1
Đường kính vòng chia		-	276,47
Đường kính vòng đỉnh răng		-	298,68
Bề rộng bản trong		-	48,3
Xích	Khoảng cách giữa bản trong	-	31,75

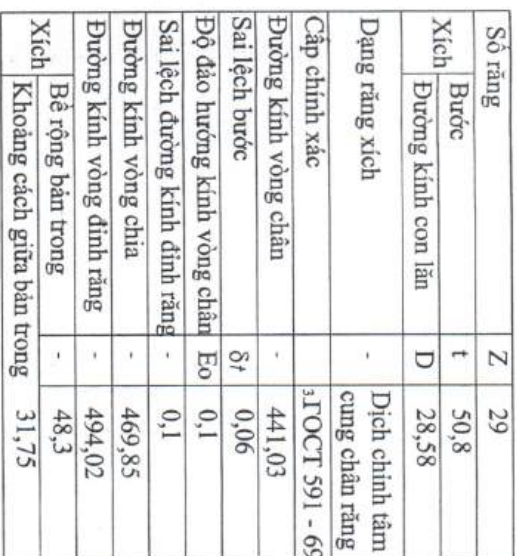
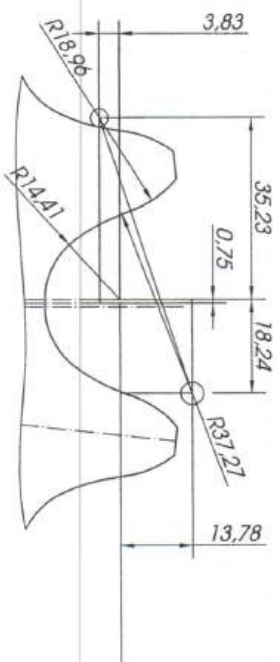
Rz63 (✓)

Yêu cầu kỹ thuật

- Nhiệt luyện bề mặt răng đạt 4-5-55 HRC; sâu 1,8 - 2,1 mm
- Độ côn, ô van của Ø110H7 không lớn hơn 0,02mm
- Độ đảo mặt A,B,C so với đường trục chung không lớn hơn 0,025mm
- Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,016mm
- Làm cùn cạnh sắc

Hệ thống: Cấp than vào lò hơi

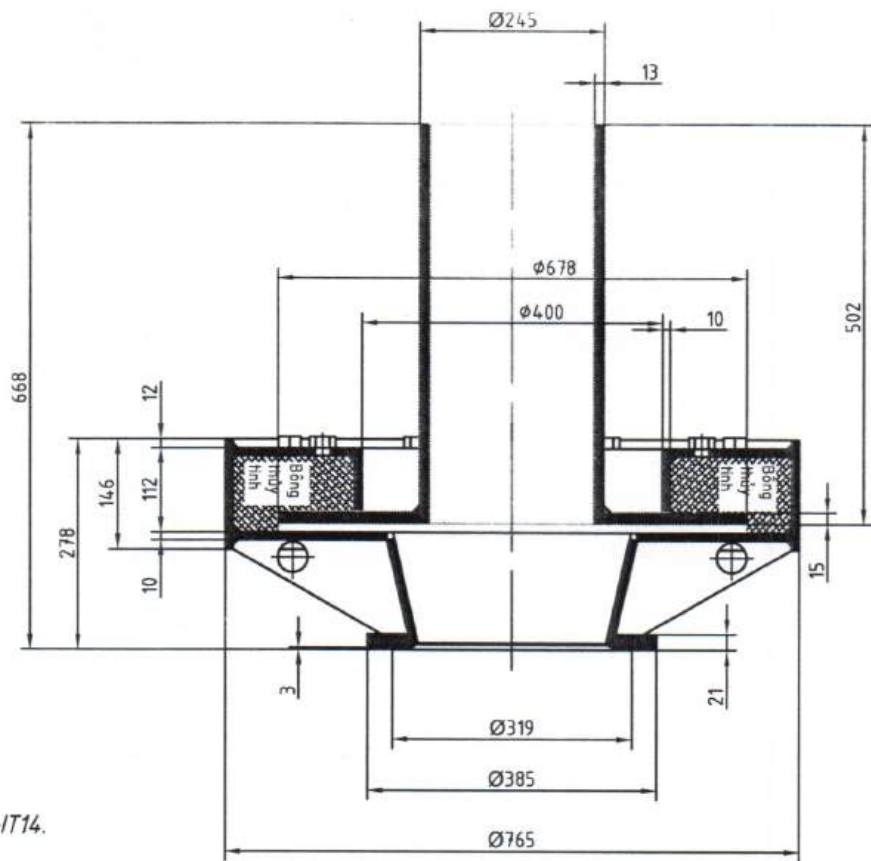
Chức vụ		Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế		Ng.X. Trường		
TP.KTAT		Ng. Đức Hậu		
P.GD		V. Phú Cường		
BẢN CHỮ ĐỒNG XÍCH TÀI Z1=17; Ø298,68x14,0		CỘNG TỶ NHẬT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TIVY		
		PHÒNG KỸ THUẬT-AN TÒAN		
VL: Thép 4,0X		Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
		01	4,0kg	1:2
		Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-04/03		



(✓) RZ63/

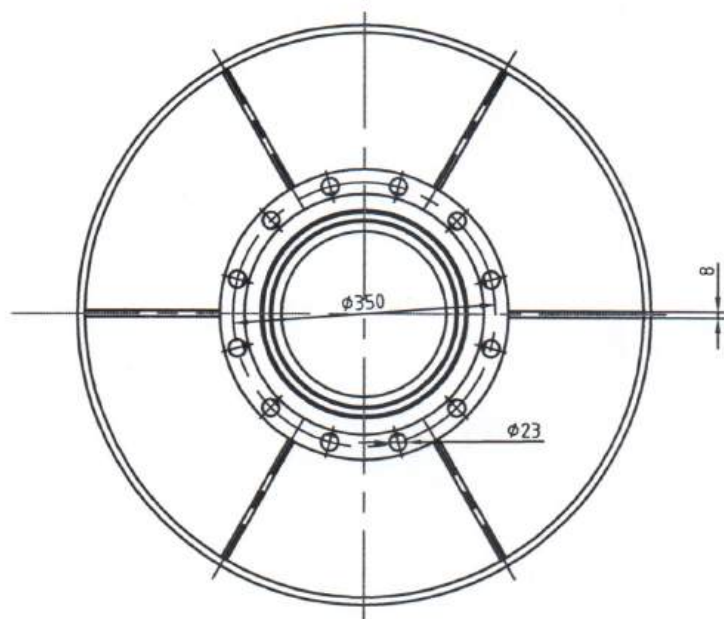
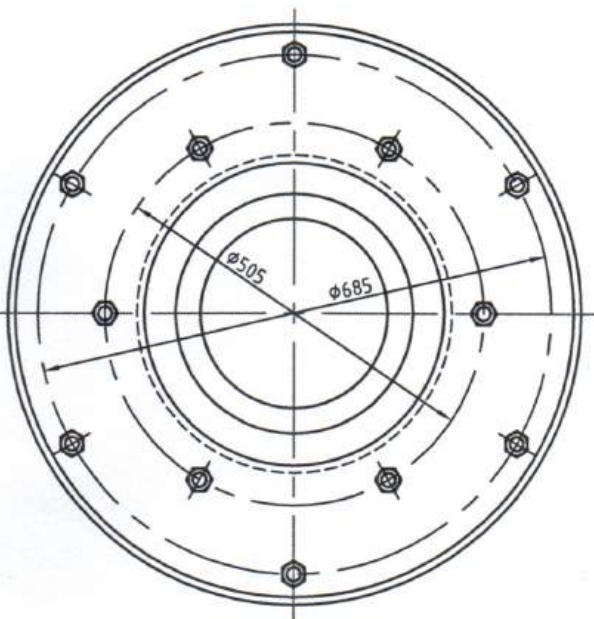
1. Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1,8 - 2,1 mm
2. Độ cứng, ô van của $\phi 110H7$ không lớn hơn 0,02mm
3. Độ đảo mặt A,B,C so với đường trục chung không lớn hơn 0,025mm
4. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,016mm
5. Làm cùn cạnh sắc

NH BI ĐÔNG XÍCH TÀI 29; Ø494,02x140	CÔNG TY NHRIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU-TRUYỀN		
	PHÒNG KỸ THUẬT--AN TOÀN		
	Số Lq	K.Lượng	Tỉ lệ
	01	106kg	1:2



Yêu cầu kỹ thuật:

1. Dung sai các kích thước không ghi lấy theo TCVN $\pm IT14$.
2. Chi tiết sau khi gia công không được vênh vẹo
3. Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công
4. Các mối hàn cần gia cố hàn chắc chắn.



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

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

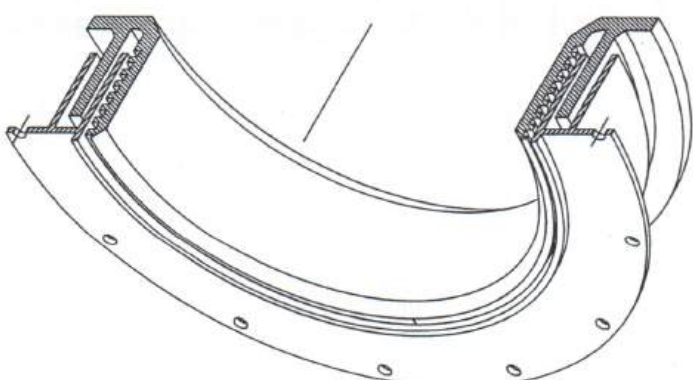
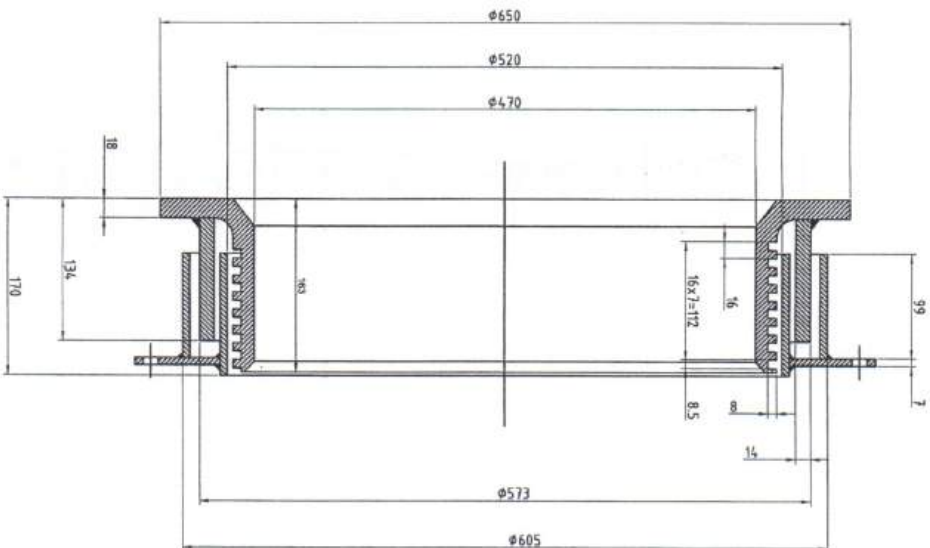
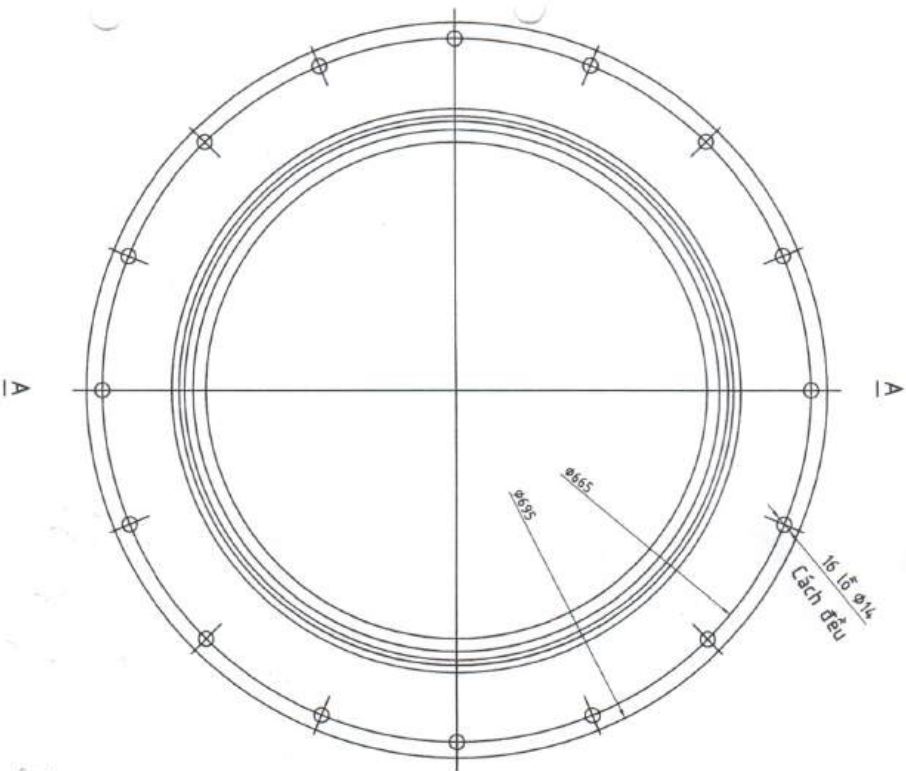
KHỚP GIẢN NỖ $\phi 678 \times 668$

VL: SUS 310S

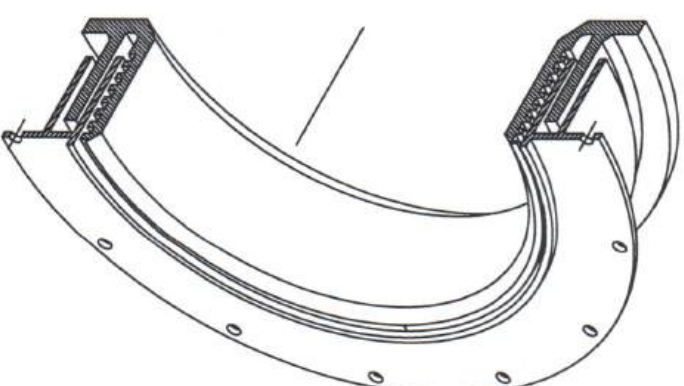
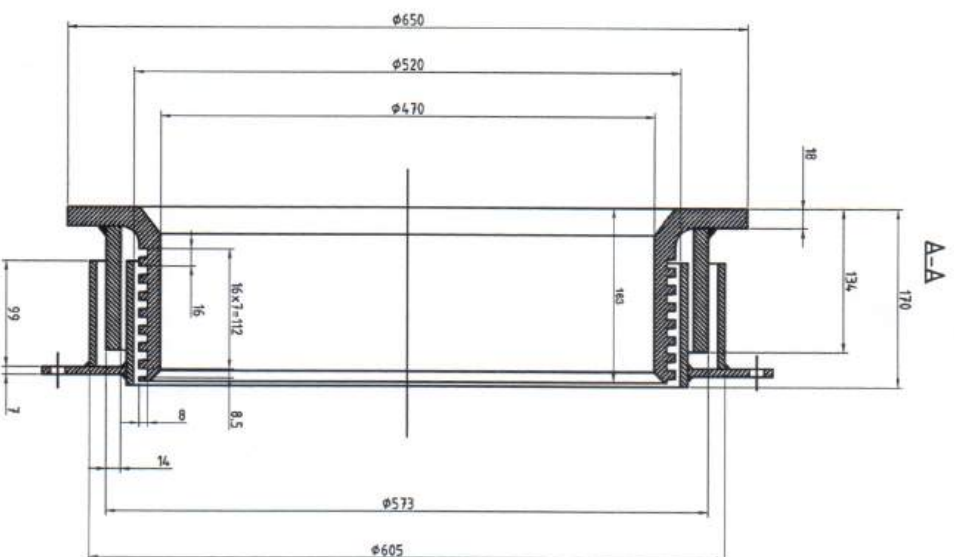
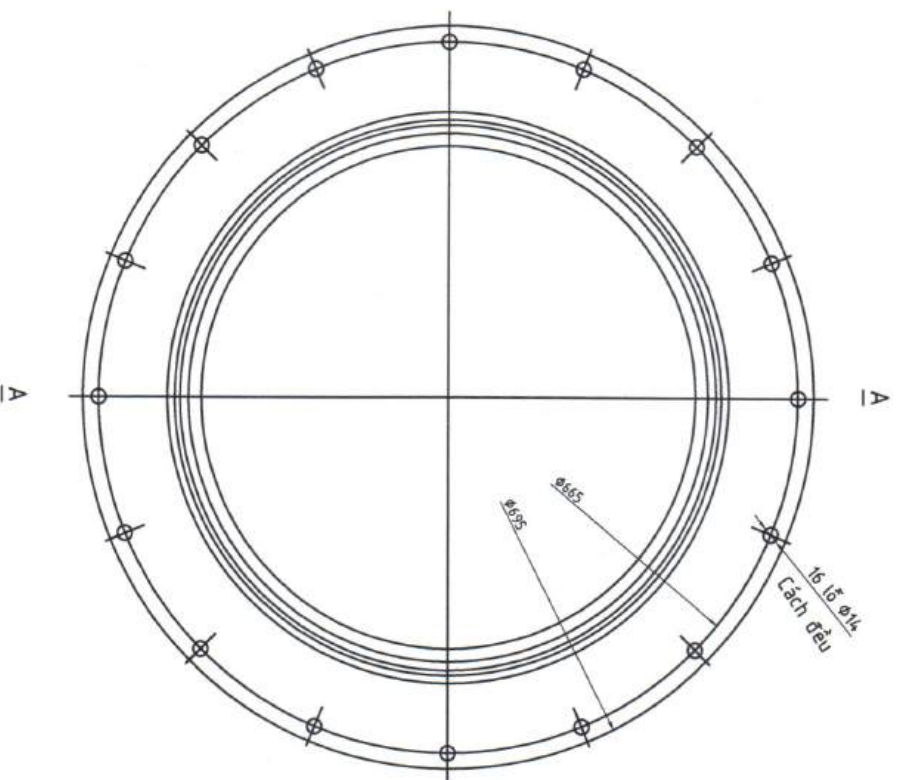
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN

Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
01	180 kg	1:1

Số hiệu bản vẽ:
MK-LH-02-03/01



HỆ THỐNG: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRUYỀN			
				PHÒNG KỸ THUẬT-AM TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	BỘ VÀNH CHÈN ĐẦU VÀO BỘ LÀM MÁT XÍ Ø650x470x170 (trên thuận)			
Thiết kế	Ng. X. Trường						
TP. K.T.AT	Ng. Đức Hậu						
P. GD	V. Phú Cường			VL: SUS 310S		Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-14/01	



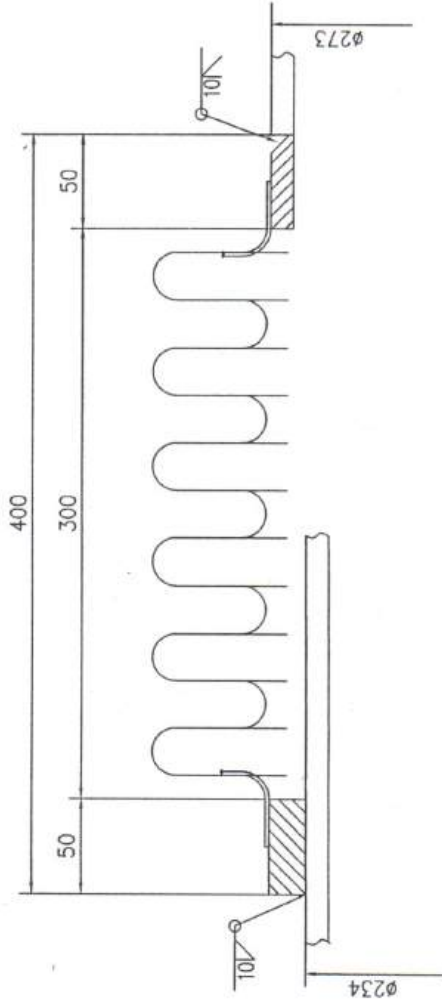
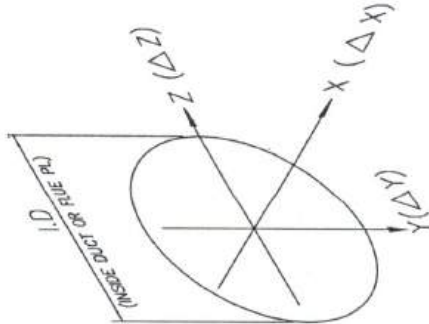
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

Hệ thống: Thải xỉ đây lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU-TRV			
				PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	BỘ VÀNH CHÈN ĐẦU VÀO BỘ			
Thiết kế	Ng.X. Trường			LÀM MÁT XÍ Ø650x470x170mm			
PTP.KT/AT	B. Quốc Hùng			(trên nghịch)			
P.GD	Ng. Văn Kỳ			Số hiệu bản vẽ:			
VL: SUS 310S				MK-LH-02-14/02			

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

METALLIC EXPANSION JOINT												FW DWG	
QTY	DUCT/FLUE SIZE O.D. [GN-5]	TYPE OF SERVICE	MOVEMENT (SEE DETAIL-1)			PRESSURE		DESIGN TEMP. °F	BREACH OPENING mm	DETAIL	JOINT PLACEMENT		REMARKS
			AXIAL [GN-4] Δ X mm	Δ Y mm	Δ Z mm	OPER.	DESIGN						
4	AS SHOWN	CENTER ASH DRAIN	-15	15	5		0.25 MPa	1790	400	2	VER.		0340



DETAIL-1

DETAIL-2

ASH DRAIN
EXPANSION JOINT

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

DRAWING NUMBER
418320160-25-0341

SCALE
1:20

REVISION
0

DRAWN BY	KYJ	02-25-10	418320160
CHECKED BY	WGR	02-25-10	
APPROVED BY	QZW	02-25-10	

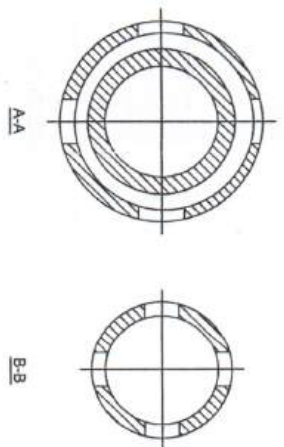
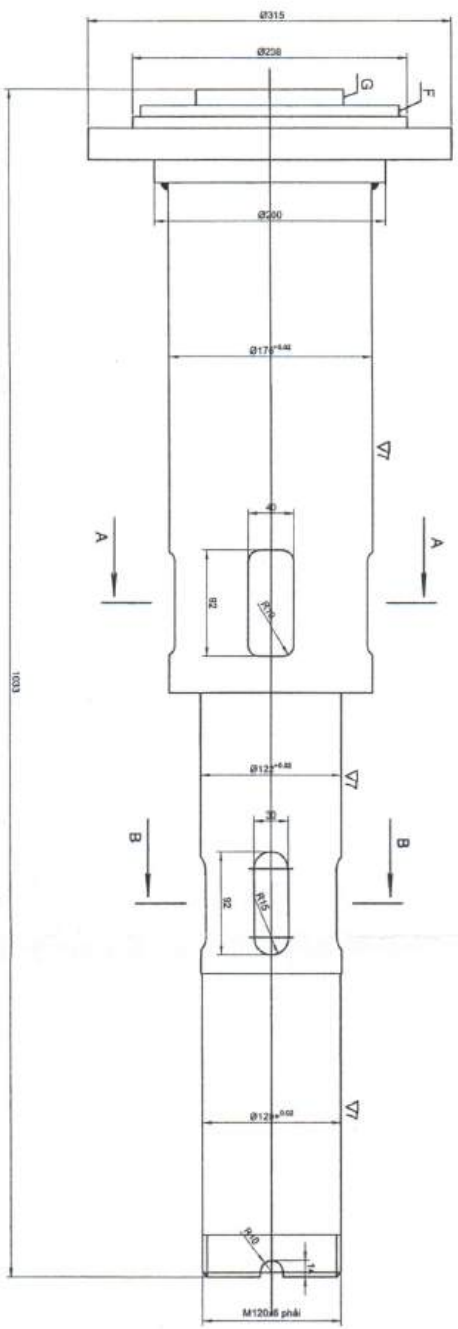
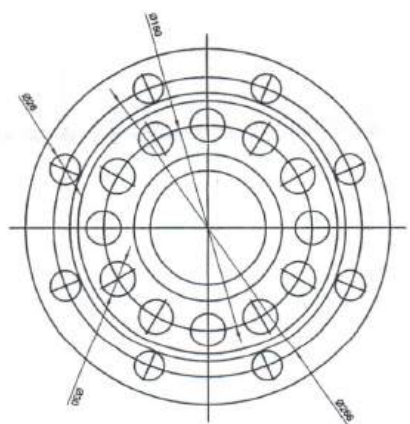
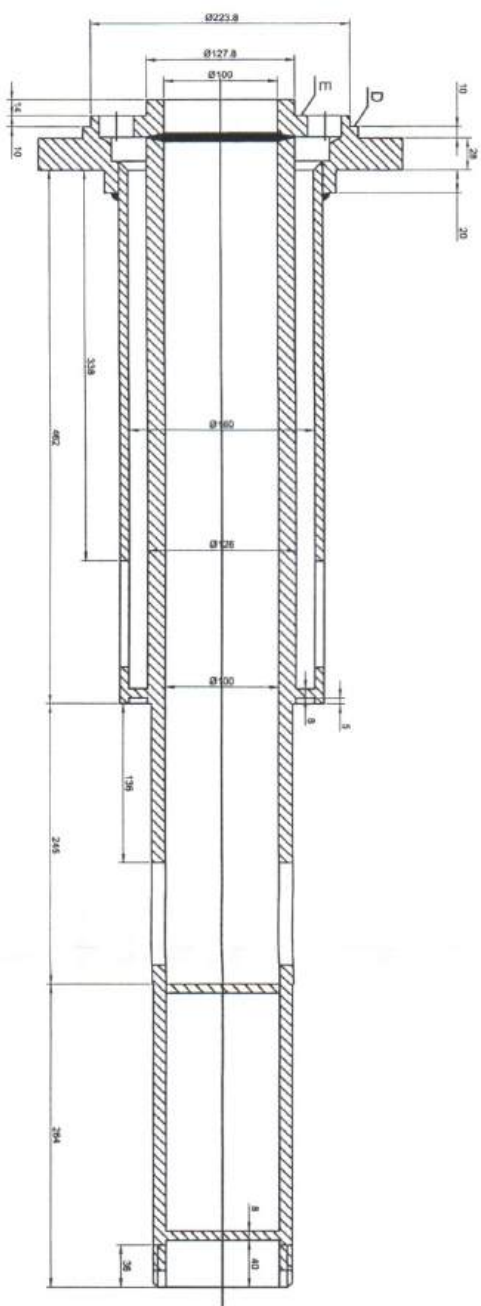
PRODUCT CODE
4.3

SIZE
A2



THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF THE
FOSTER WHEELER ENERGY MANAGEMENT (SHANGHAI) CO., LTD
ROOM 401, 4/F, NANSHAN, P.R.C.

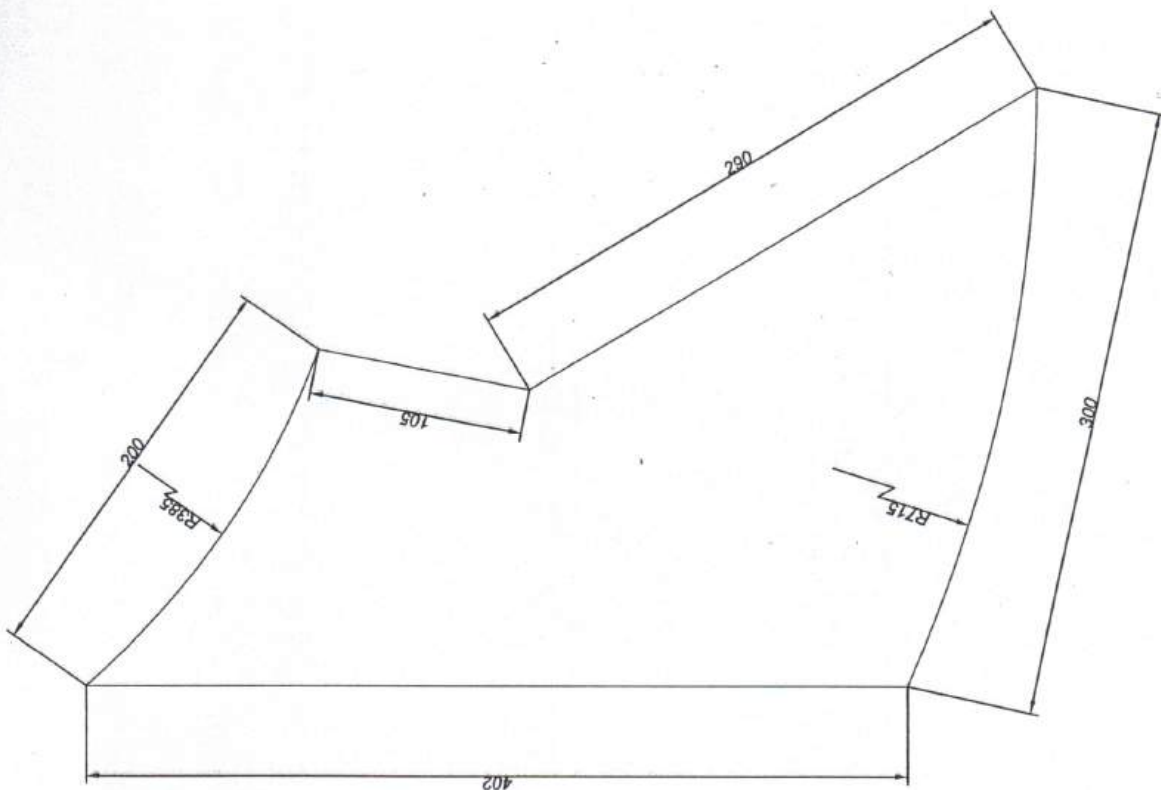
FOR ALL PROJECTS, THE USER OF THIS DRAWING SHALL BE RESPONSIBLE FOR THE ACCURACY OF THE INFORMATION PROVIDED. THE USER SHALL BE RESPONSIBLE FOR THE ACCURACY OF THE INFORMATION PROVIDED. THE USER SHALL BE RESPONSIBLE FOR THE ACCURACY OF THE INFORMATION PROVIDED.



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Độ không vuông góc giữa mặt D, E với đường tâm trục nhỏ hơn 0.02 mm.
- Độ không đồng trục của các bề F, G và các mặt ngoài của trục nhỏ hơn 0.02 mm.
- Chỉ thiết đi kèm: 01 ecu + 01 thanh hãm.

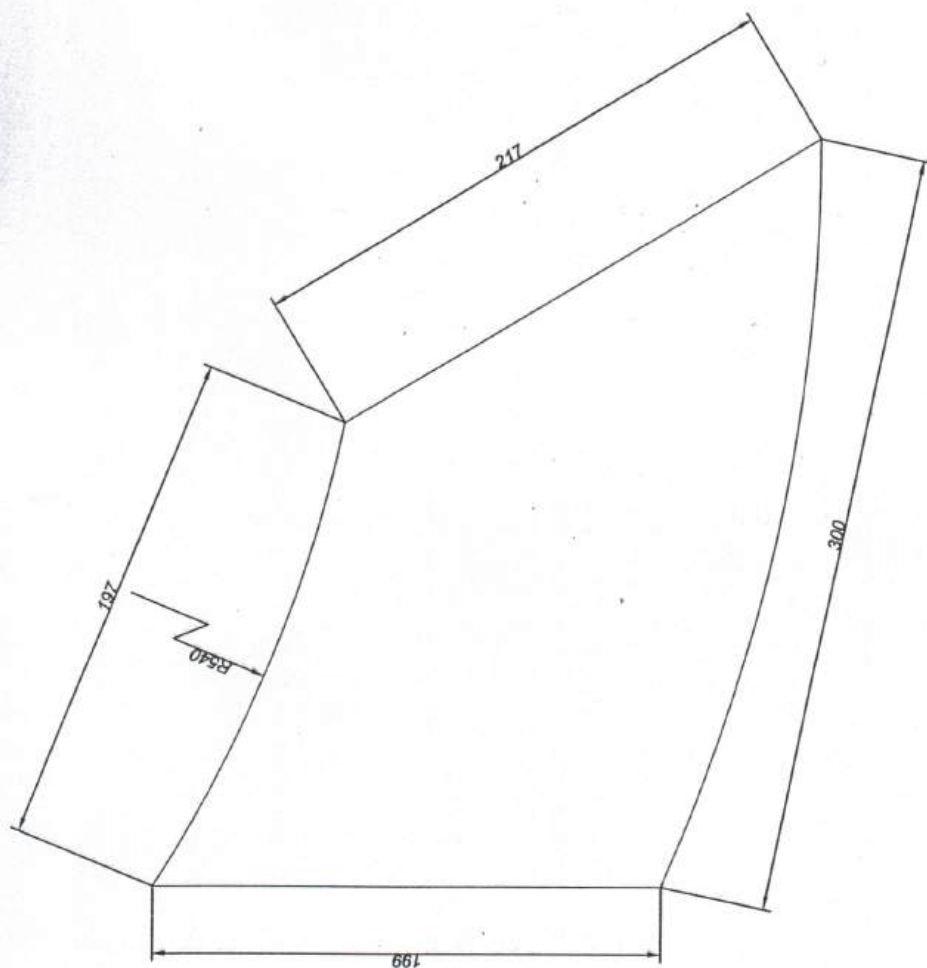
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--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



Hệ thống: Thái xỉ đáy lò hơi

[illegible]

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

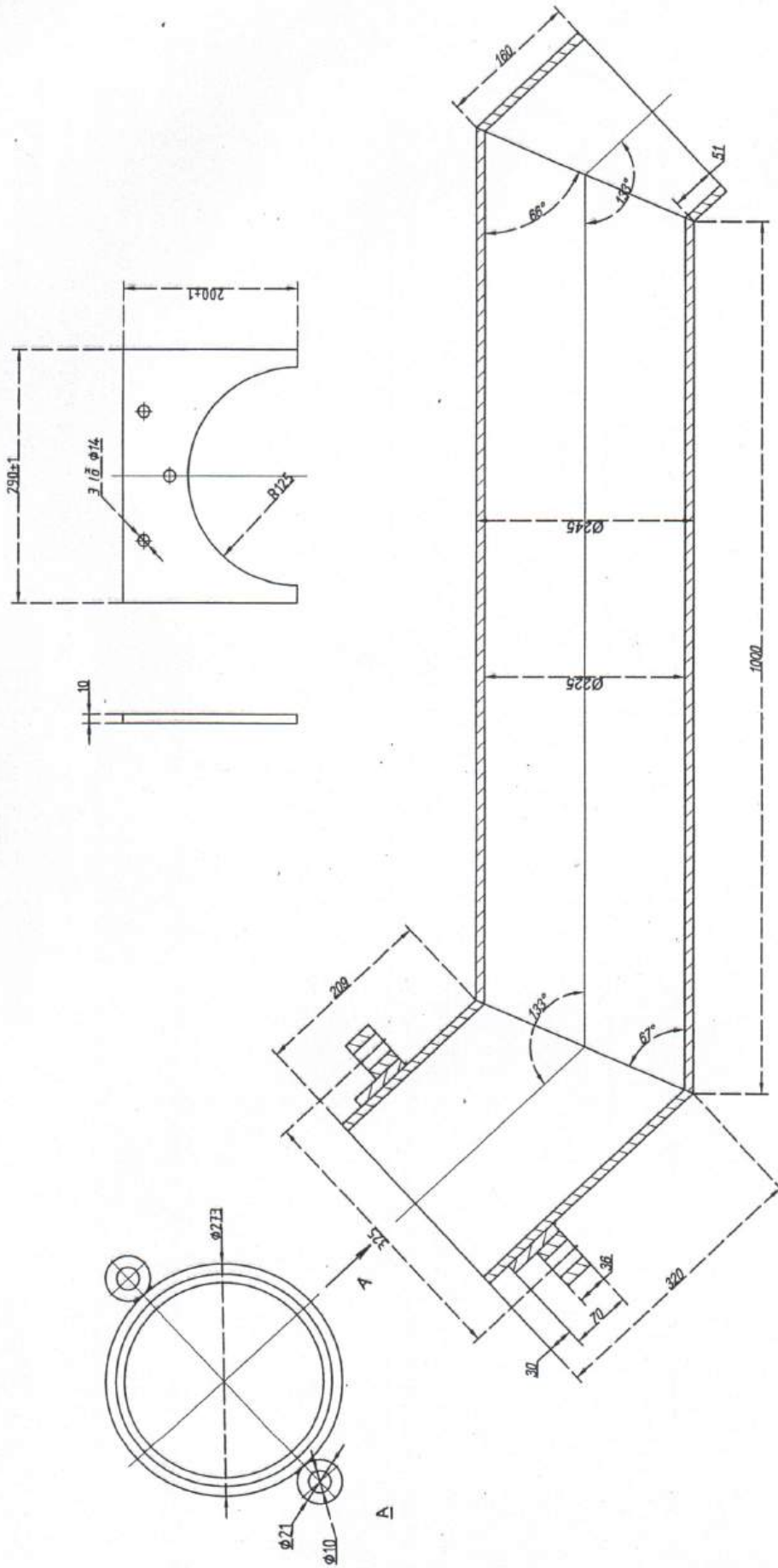


12		
----	--	--

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỗ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 22621-2007-C.

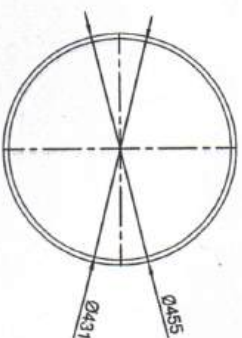
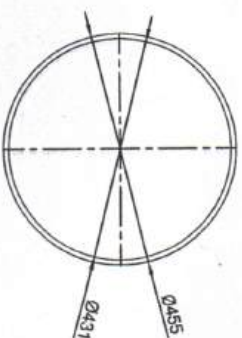
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--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



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

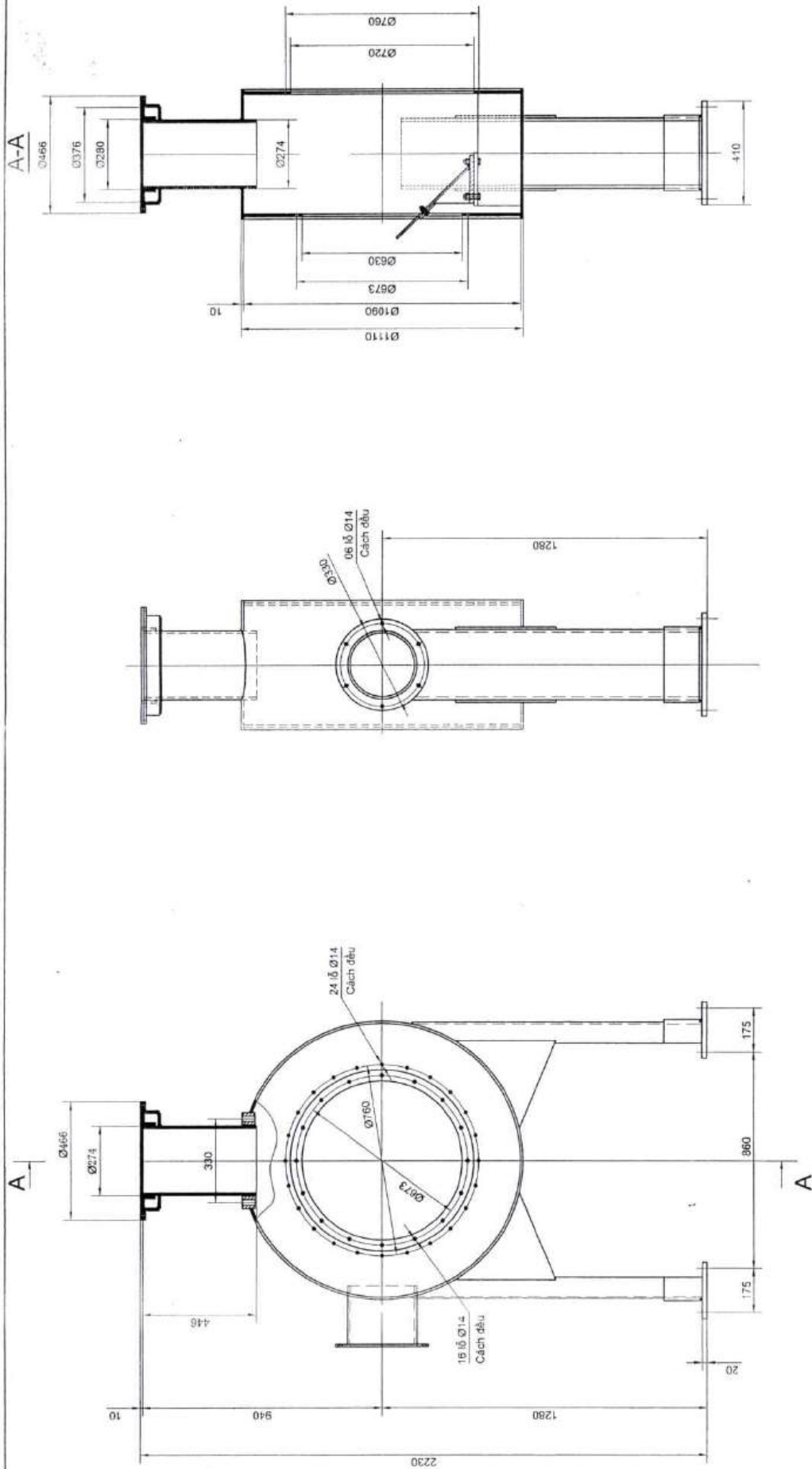
Hệ thống: Thái xỉ đậy lò hơi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AM TÂN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	ỐNG XÁ XỈ CHẾO QUY CÁCH Ø245x12mm			
Thiết kế	Ng.X.Trường						
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu			Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ			01	60 kg	1:2	
VL: SUS 310S				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-27/01			



Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

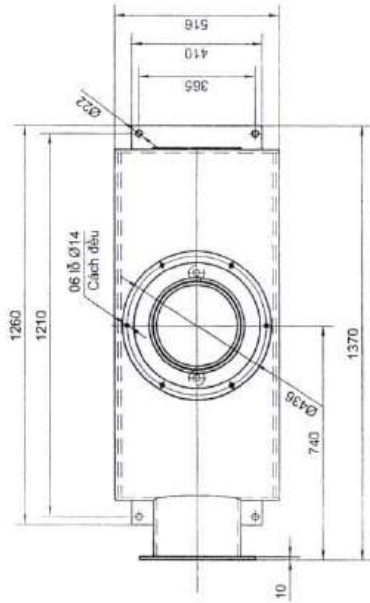
- | | | |
|-------------------------------|---|------------|
| CỨT CONG 90 ĐỘ
Ø45x1870x12 | CÔNG TY NHẤT GIÊN BÌNH TRIỆU - PHẠM VĂN PHƯƠNG KỸ THUẬT - AN TOÀN | |
| | Số. Lq | Tỉ lệ |
| | 01 | 280 kg 1:2 |

					Hệ thống: Thái xỉ đây là hơi	CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ XÂY DỰNG PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN	Số liệu ban đầu:
							MK-LH-02-11/01
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				
Thiết kế	Ng.X.Trường			CÚT CÔNG 90 ĐỘ $\phi 45 \times 1870 \times 12$			
TP.KTAT	Ng.Dức Hậu						
P.GĐ	Ng.Văn Kỳ			V.L: Thiệp C45			

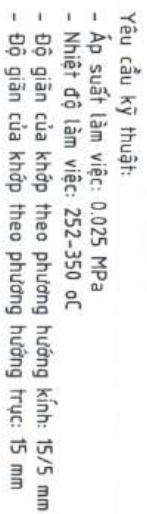


YÊU CẦU KỸ THUẬT

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



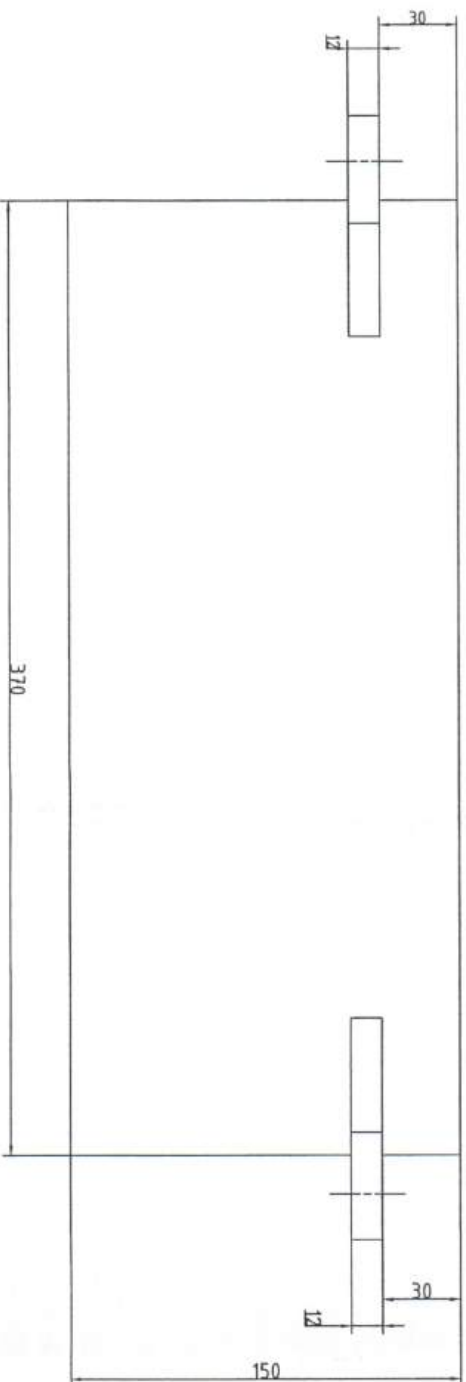
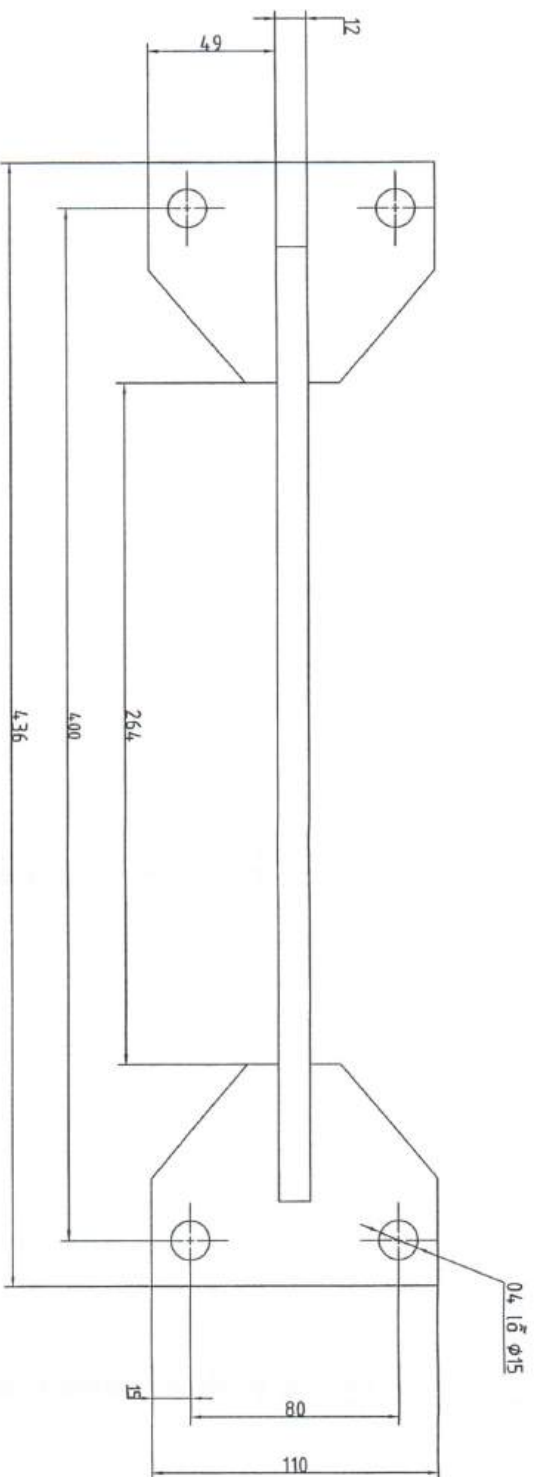
Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
CÔNG TY NHẬT DIỄN ĐỒNG THIẾT-KẾ PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	V.Phú.Cường		
HỘ NHẬN LIỆU 1370x2230x516mm		Số Lg	K.Lượng
		01	4.62Kg
		Tỉ lệ	
		1:20	
VL: SUS 310S		Số hiệu bản vẽ	
		MK-LH-02-13/01	



HỆ THỐNG: Thải xỉ đáy là hơi			
CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ THI CÔNG THIẾT BỊ PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
CHỨC VỤ		Họ và tên	Chữ ký
Thiết kế		<u>Ng. X. Trường</u>	
TP. KTAT		Ng. Đức Hậu	
P.GĐ		V. Phú Cường	
VL: SUS 304 & Thép ống C20			
Số hiệu bản vẽ PM-LH-02-18/01			
Số. Lq		K. Lượng	Tỉ lệ
01		Kg	1:2

					Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Thiết kế	Ng.Xuân Trường				VÀNH BĂNG ĐA Ø2000x152			Số. Lg
								K.Lượng
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu							Tỉ lệ
								01
								493kg
P.GĐ	V.Phú.Cường							1:20
					VL: Thép 55Γ			Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-05/01

Rz6.3/ (✓)



Hệ thống: Thả xỉ đáy lò hơi

THANH GẠT 4.36x150x110

CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ SẢN XUẤT
PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN

Số. Lg K.Lượng Tỉ lệ

01 6.8kg 1:2

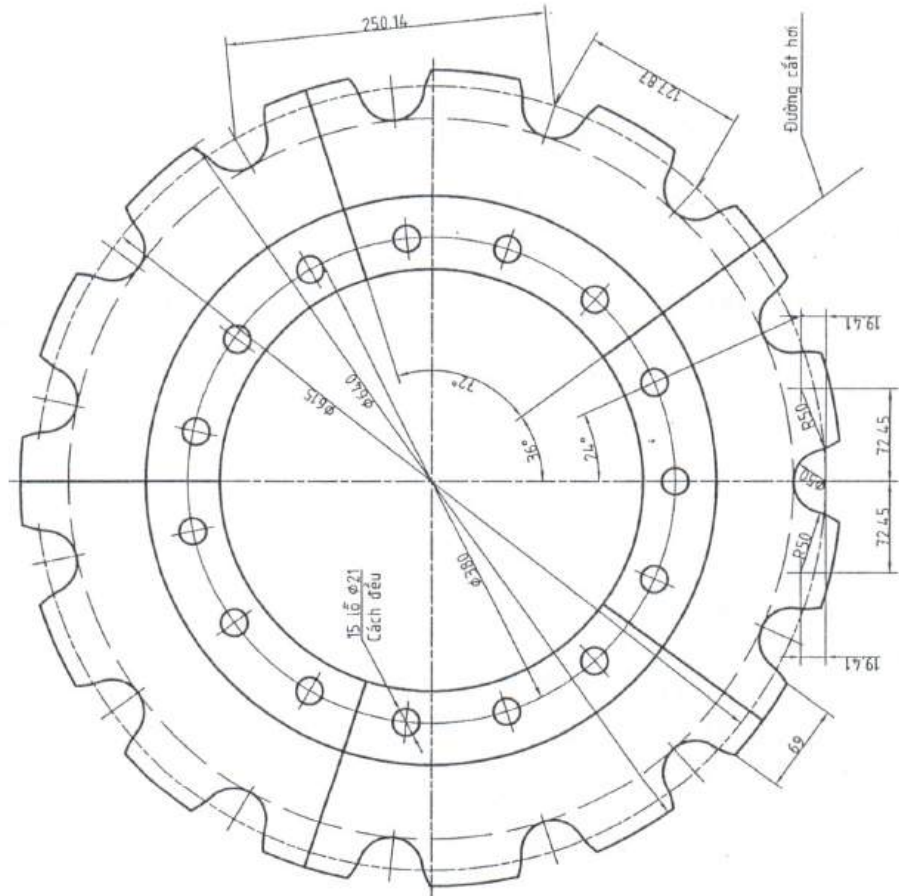
Số hiệu bản vẽ:

MK-LH-02-21/01

VL: Hardox 4.00

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

Rz6,3/ (✓)

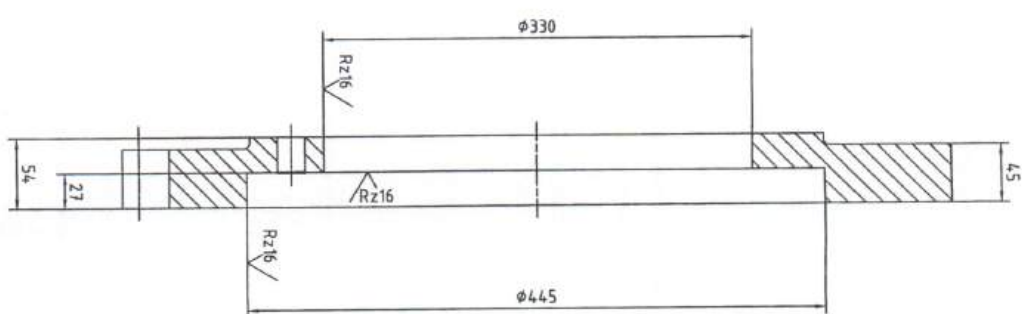
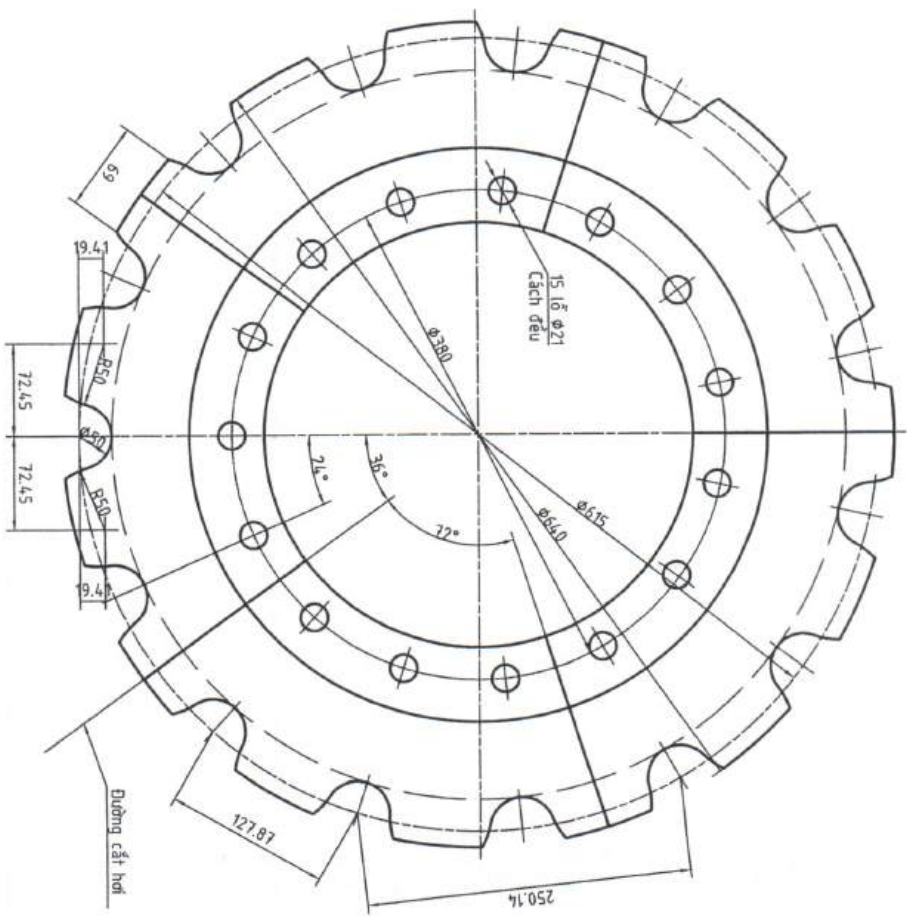


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Chỉ tiết sau khi gia công phải kích thước như bước xích, chiều cao răng
2. Chỉ tiết không được cong vênh sau khi nhiệt luyện
3. Nhiệt điện đạt độ cứng 53-55HRC
4. Lăn cùn cạnh sắc

Hệ thống: Thái xí đẩy lò hơi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-THV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Ho và tên	Chữ ký	Ngày	Số Lg	K.Lường	Tỉ lệ	
Thiết kế	Ng.X.Trường			01	69,2kg	1:2	
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu						
P.GĐ	V.Phú.Cường						
VL: Thép C45				Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-23/01			

Rz6.3/



YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Chi tiết sau khi gia công phải kích thước như bước xích, chiều cao răng
2. Chi tiết không được cong vênh sau khi nhiệt luyện
3. Nhiệt điện đặt độ cứng 53+55HRC
4. Lăn cùn cạnh sắc

Hệ thống: Thái xí dây lò hơi

BÁNH XÍCH BỊ ĐỘNG BẰNG TẢI
XÍCH THẢI XÍ Ø64x0.54mm

VL: Thép C45

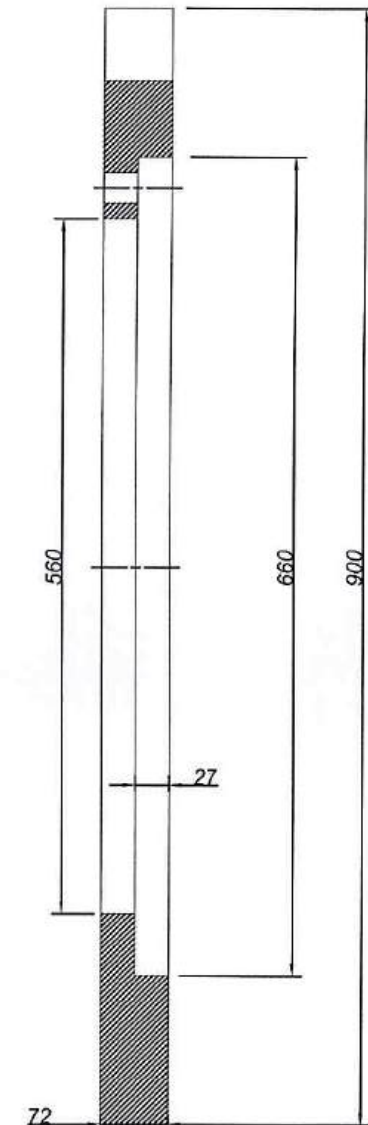
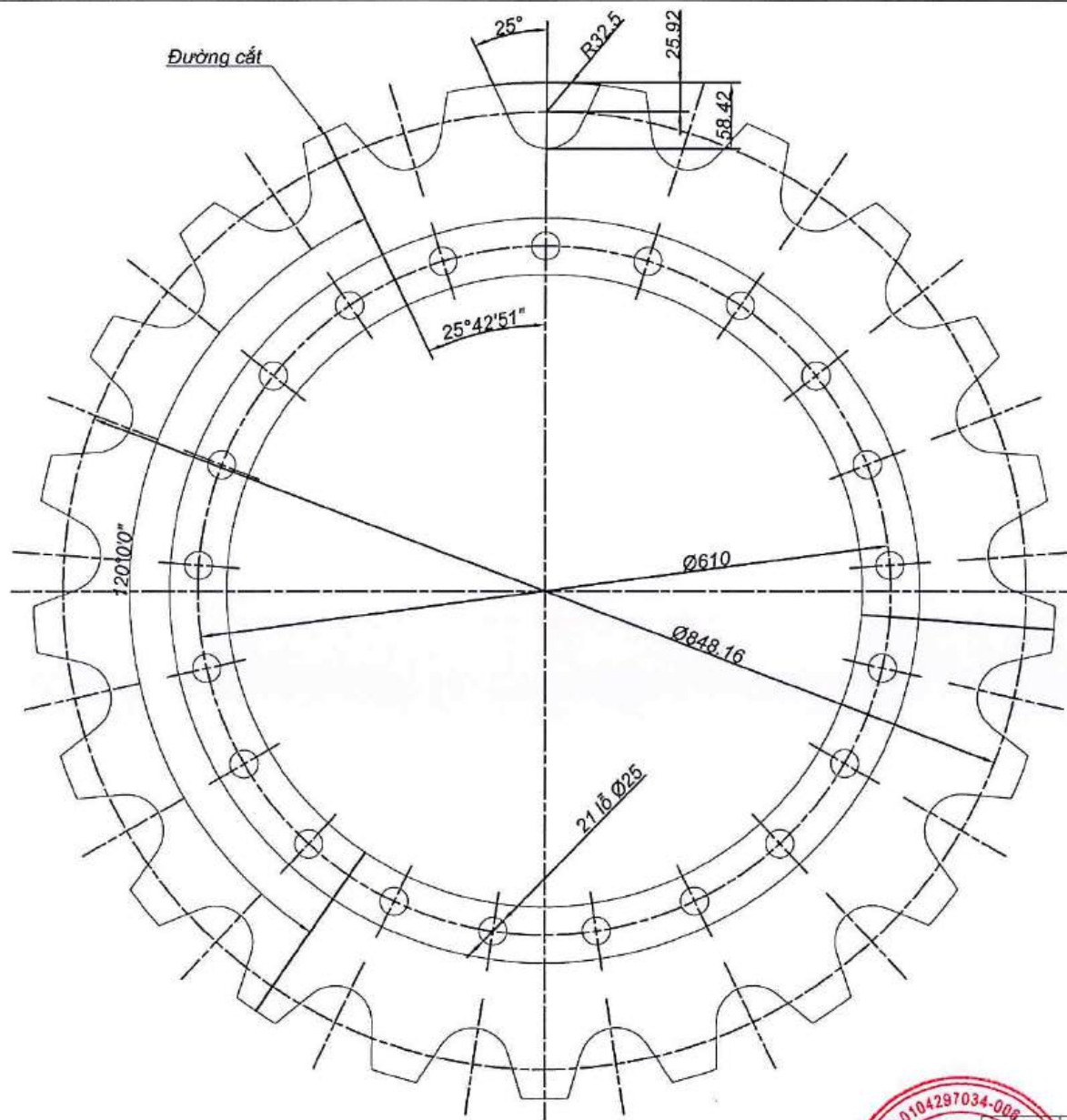
MK-LH-02-23/02

CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRV
Phòng kỹ thuật-AN toàn

Số. Lq K.Lượng Tỉ lệ
01 72,7kg 1:2

Số hiệu bản vẽ:

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



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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



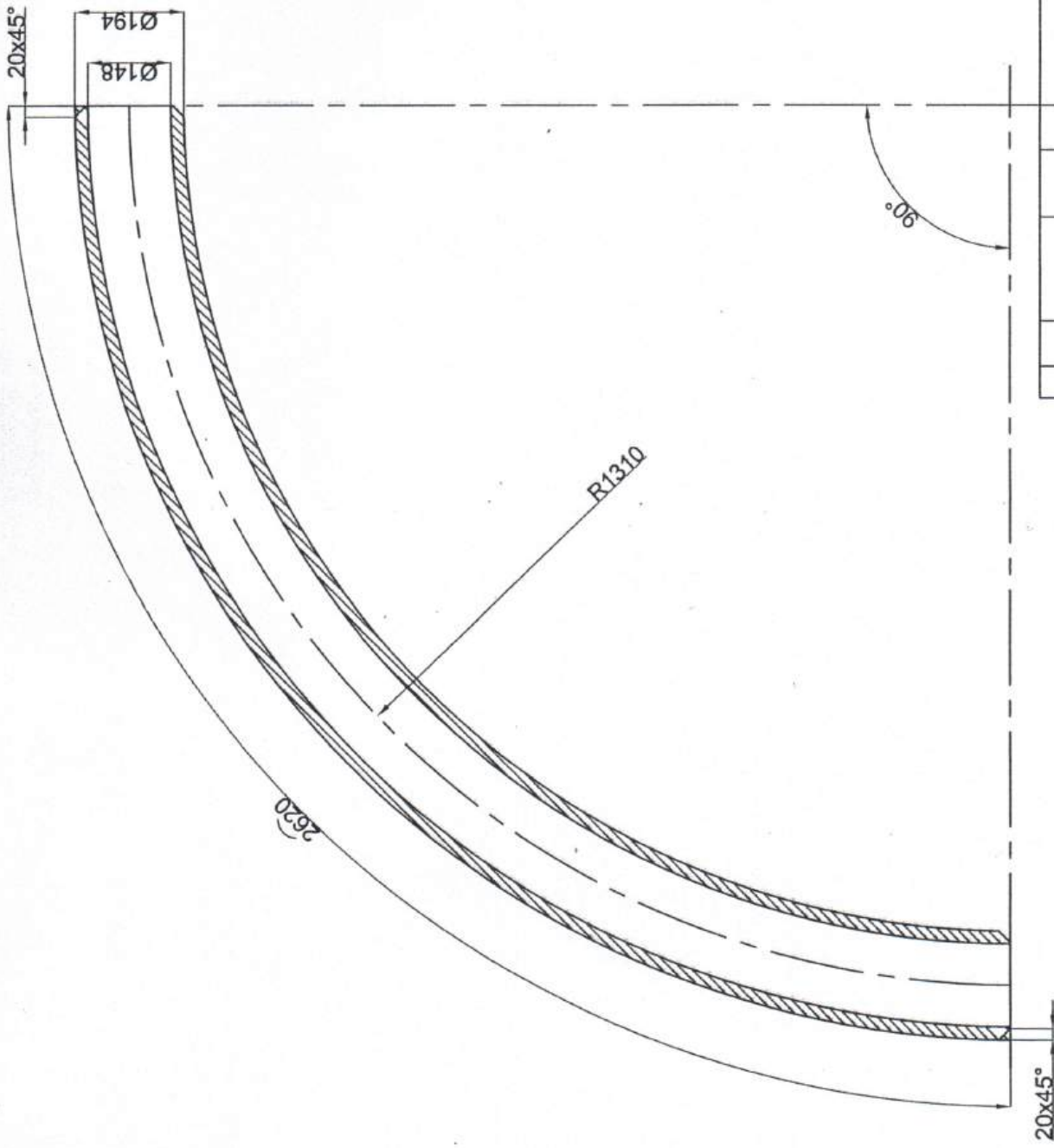
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ngô Tuấn Tú		
TP. KHAT	Ng. Đức.Hậu		
P. GD	Vũ Văn Mão		

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

BÁNH XÍCH CHỦ ĐỘNG
QUY CÁCH: Ø900x72mm

Vật liệu: THÉP C45

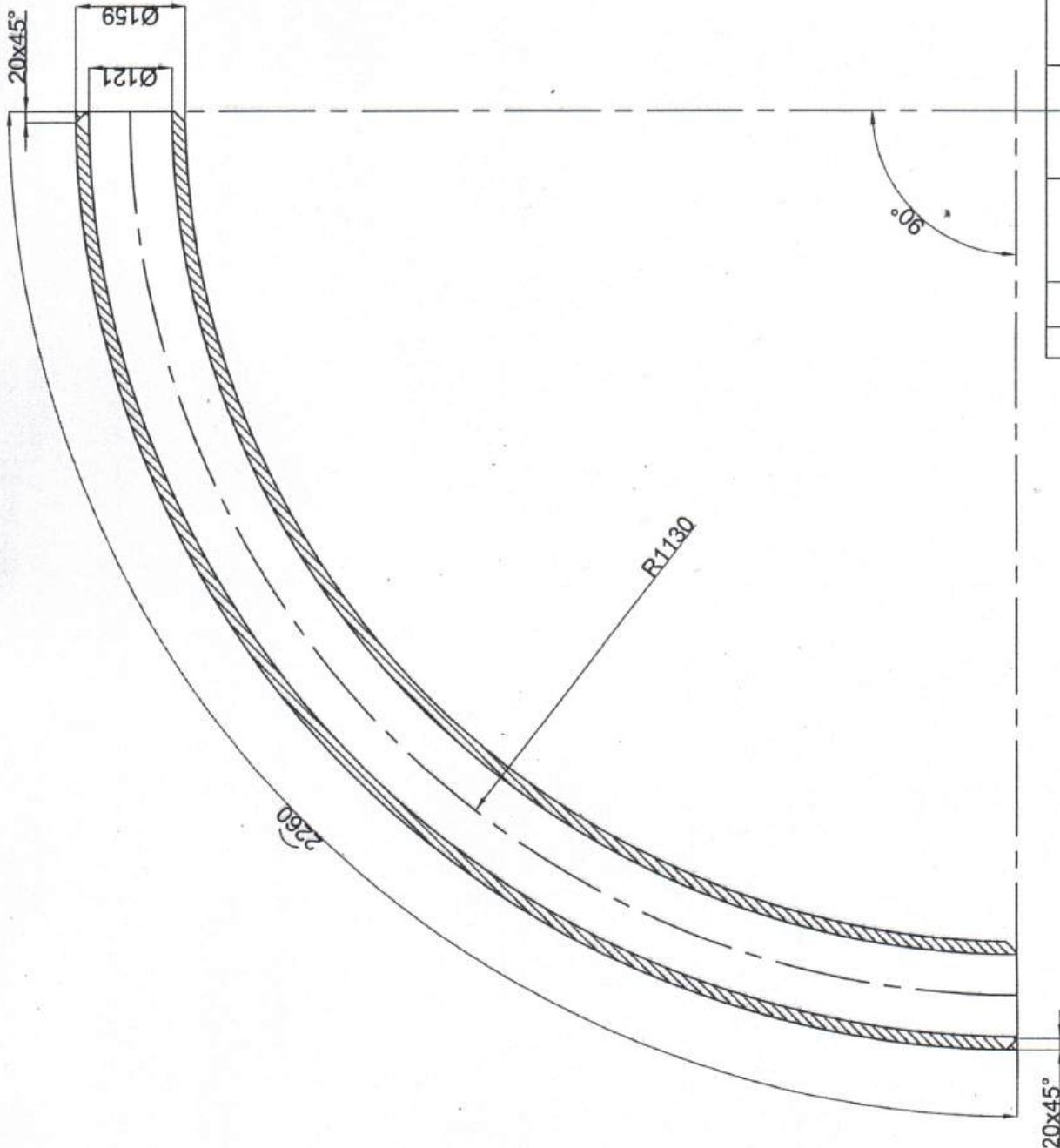
CÔNG TY TNHH ĐIỆN LỰC ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
01	kg	1:5
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-30/01		



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

HỆ THỐNG: CẤP ĐÁ VỚI BUỒNG ĐỐT LÒ HƠI				CÔNG TY NHIEỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
CÚT CONG 90 ĐỘ QUY CÁCH: Ø194x23				Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
				01	kg	1:2	
				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-01-05/01			
				VL: KMTBCr26-28; ĐỘ CỨNG HRC55-65			
				Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
				Thiết kế	Ng.X.Trường		
				TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
				P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		

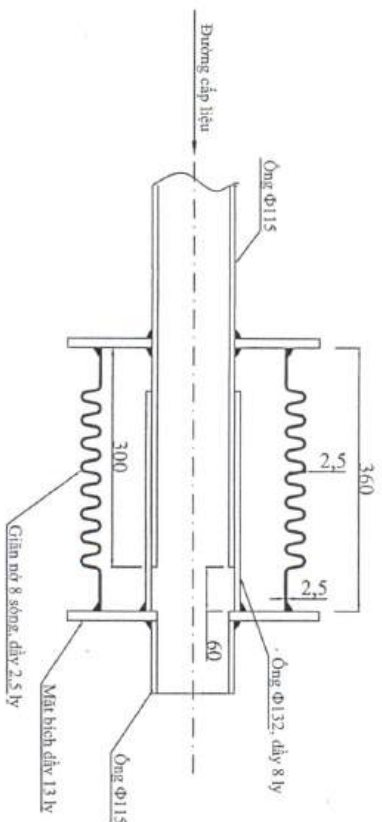


YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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

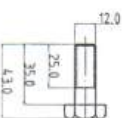
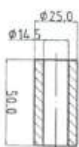
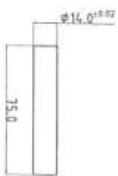
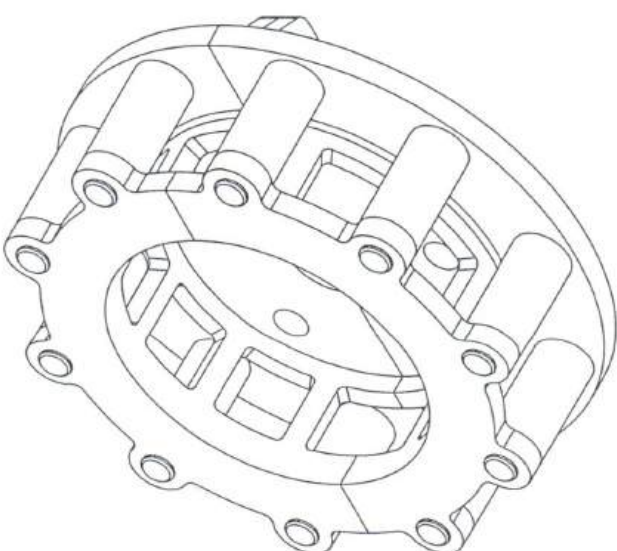
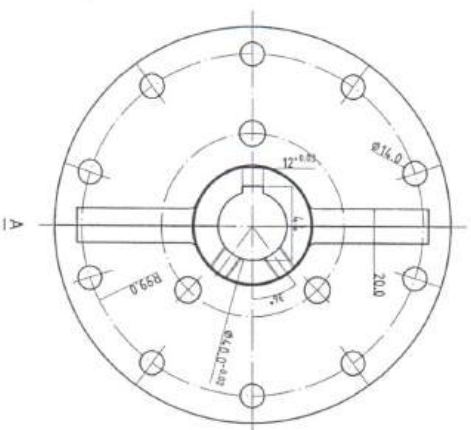
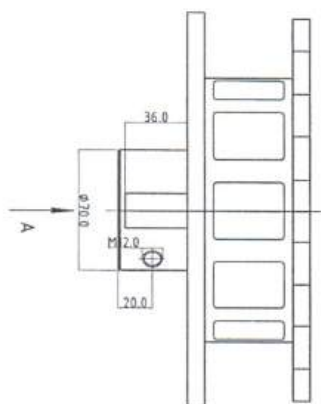
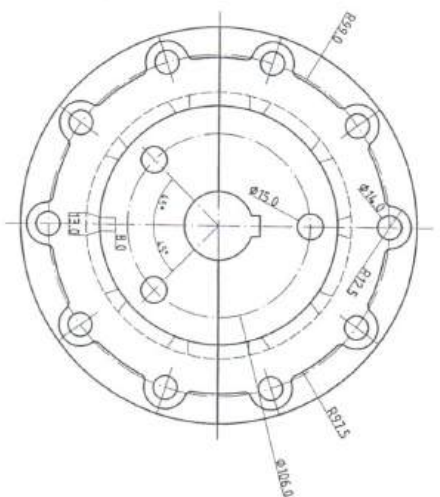
Hệ thống: Cấp đá vôi buồng đốt lò hơi				CÔNG TY NHIEỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
				CÚT CONG 90 ĐỘ QUY CÁCH: Ø159x19		Số. Lq	K.Lượng
				VL: KMTBCr26-28; ĐỘ CỨNG HRC55-65		01	60 kg
						Tỉ lệ	
						1:2	
						Số hiệu bản vẽ	
						MK-LH-01-02/01	

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



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

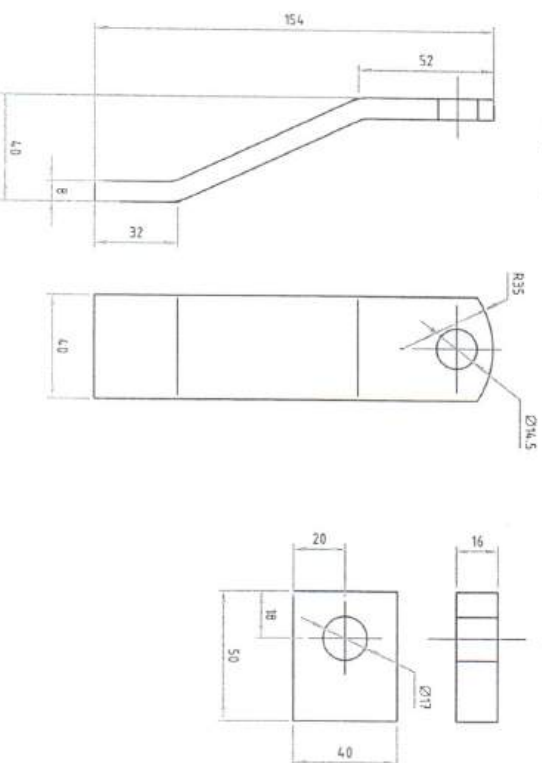
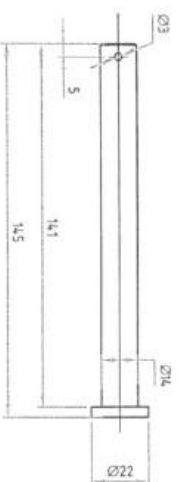
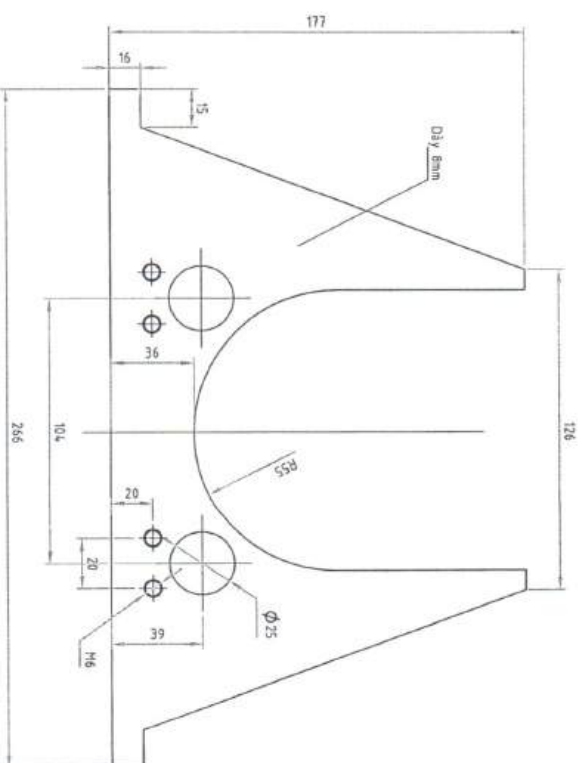
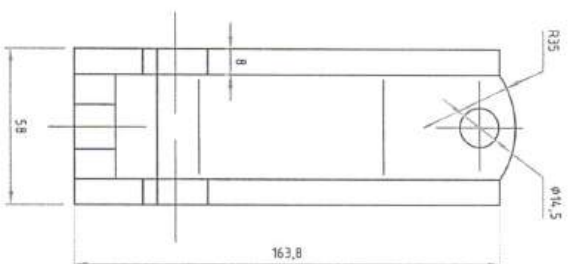
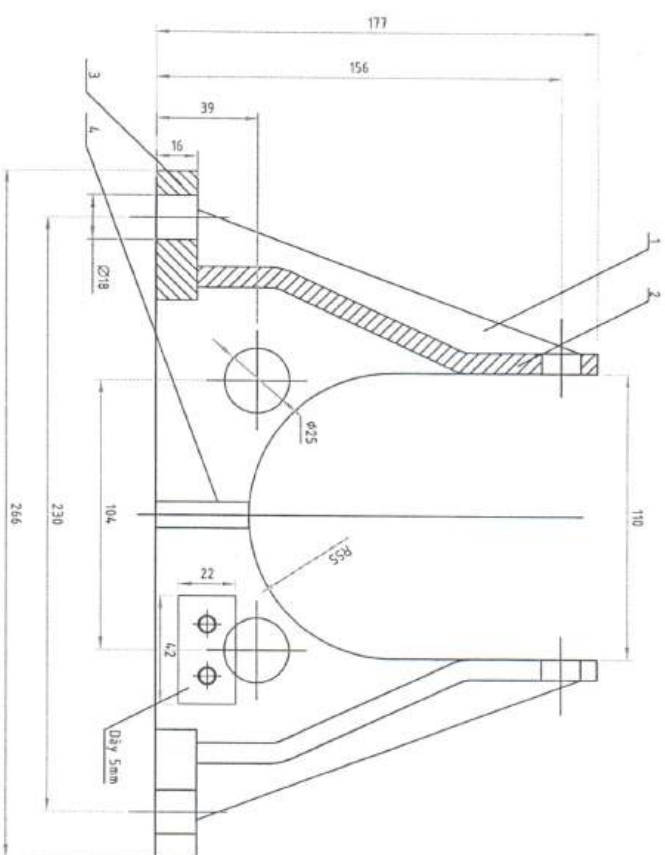
HỆ THỐNG: Bàn thể lò hơi			
CÔNG TY NHẤT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU-TRN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
KHỚP GIÀN NỔ KÉP DN100		Số Lg	Kilương
ĐƯỜNG ống cấp đá với vào lò		01	kg
VI: Thiệp 0235 và SUS304		Số hiệu bản vẽ MK-LH-01-06/01	

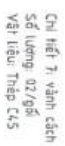
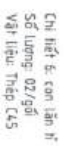


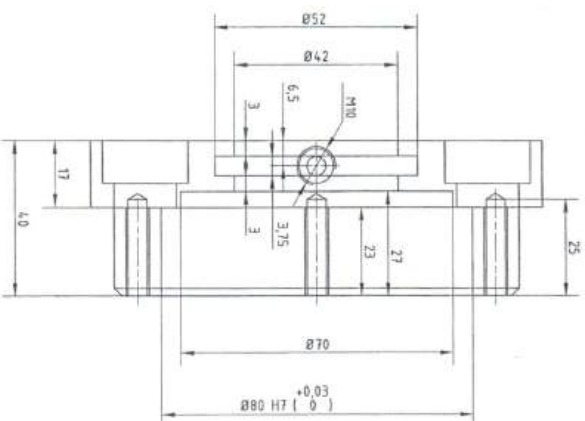
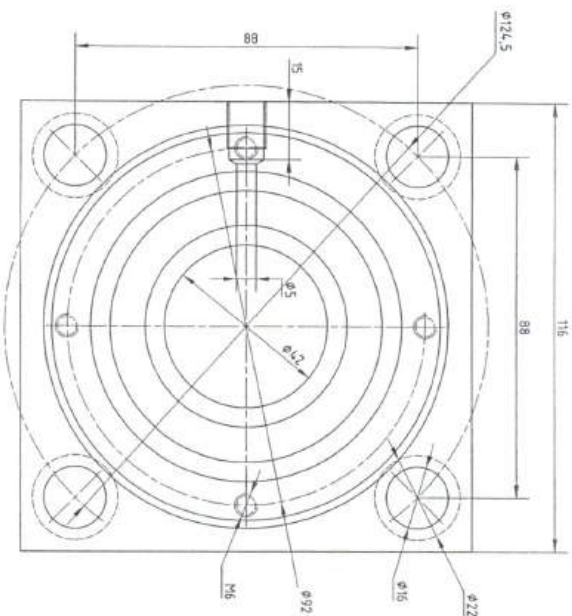
1. Sau khi cấp các xong các số khớp máy trên không bị kết
2. Rắn thêm phải có công suất lắp ghép
3. Lắp hoàn thiện 10 chữ số và 10 bậc 5x25x50
4. Các chi tiết đi kèm + 02 bộ lồng, cụ thể M12 + 02 vít M12
5. Đơn vị làm
6. Đơn vị cấp dụng sai TCVN 2263-12007-m

Hệ thống lọc bụi tĩnh điện

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

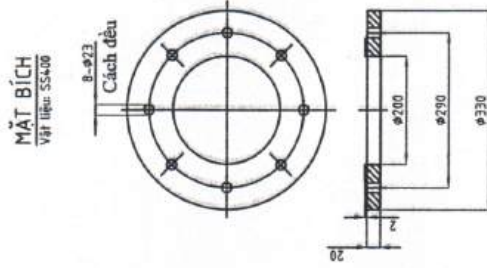
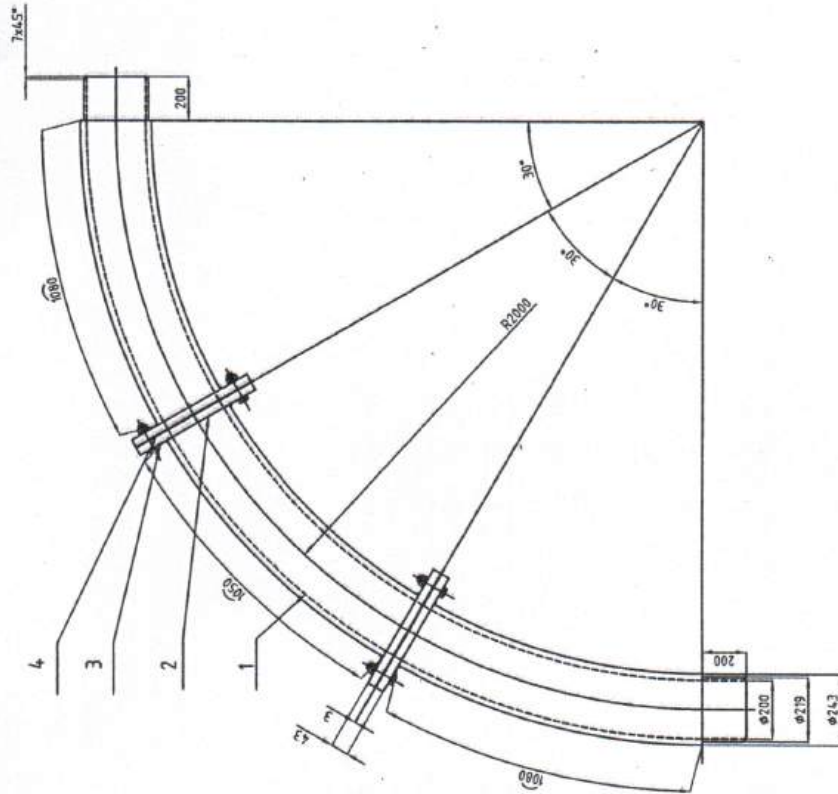
[illegible]

[illegible]



Hệ thống xử lý đá vôi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV			
				PHÒNG KỸ THUẬT-AM TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Gửi đồ			
Thiết kế	Ng.H.V.Long	<i>Ng.H.V.Long</i>					
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	<i>Ng.Đức.Hậu</i>		Số. Lq			
P.GD	V.Phú.Cường	<i>V.Phú.Cường</i>					
VL: Thép C45				Số hiệu bản vẽ			
				MK-DV-06-12			
				1:1			

1. Đơn vị: mm
2. Dung sai khác áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-12007-m



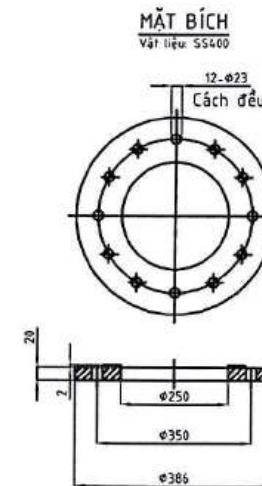
Yêu cầu kỹ thuật:

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

4	Giang	2	Cải	Amiang, dày 3mm	8.8
3	Bu lông, đai ốc, đệm M20	16	Bộ		
2	Mặt bích nổi	4	Cải	SS400	
1	Ống	3.44	m	KMTBCr26-28; Độ cứng 55,65	
Stt	Quy cách	Số lg Đơn vị	Vật liệu	Ghi chú	

Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Ng.Văn Kỳ		
CÚT CONG 90 ĐỘ DN200(φ243)			
VL: KMTBCr26-28; Độ cứng 55 - 65			
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-08/01			



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

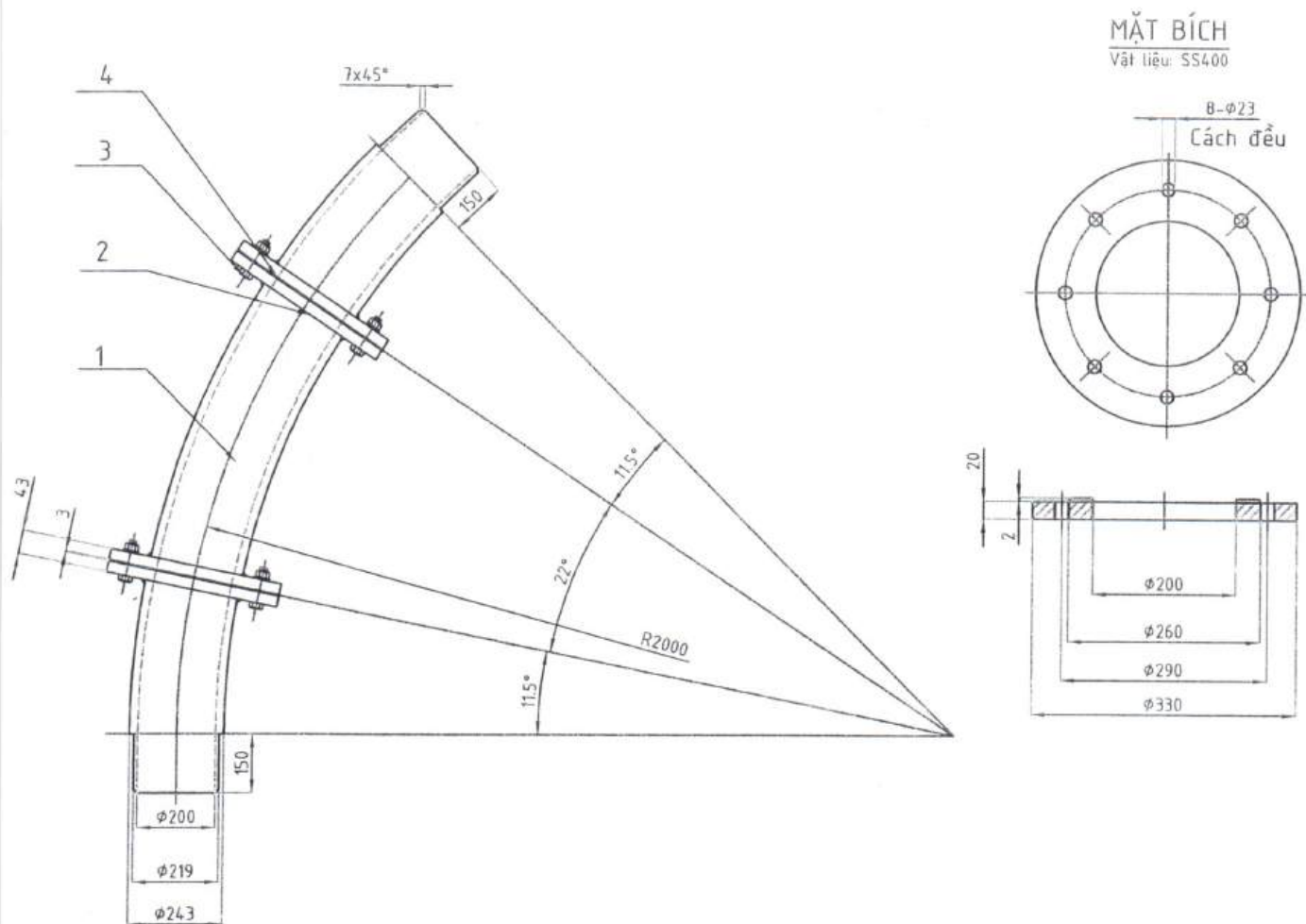
4	Gioăng	2	Cái	Amiang, dày 3mm	
3	Bu lông, đai ốc, đệm M20	24	Bộ		8.8
2	Mặt bích nối	4	Cái	SS400	
1	Ống	4.23	m	KMTBcr26-28, Độ cứng 55,65	
SH	Quy cách	Số lg	Đơn vị	Vật liệu	Ghi chú

Hệ thống: Thái xỉ đáy lò hơi

 Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
Chức vụ Thiết kế Ngô Tuấn Tú	Họ và tên Ngô Tuấn Tú	Chữ ký 	Ngày
TR.KYAT Ng.Đức.Hậu	Ng.Đức.Hậu		Ngày
P.GĐ Vũ Văn Mão	Vũ Văn Mão		Ngày

CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
01	kg	1:1

VẬT LIỆU: KMTBCr26-28; Độ cứng 55 - 65	Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-09/01
---	-----------------------------------

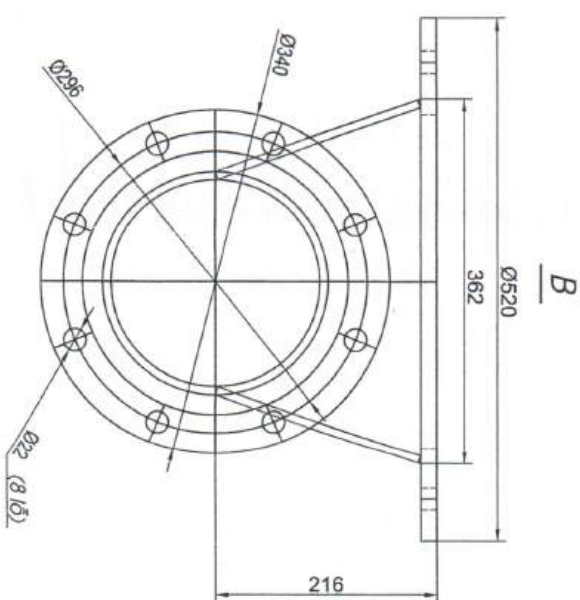
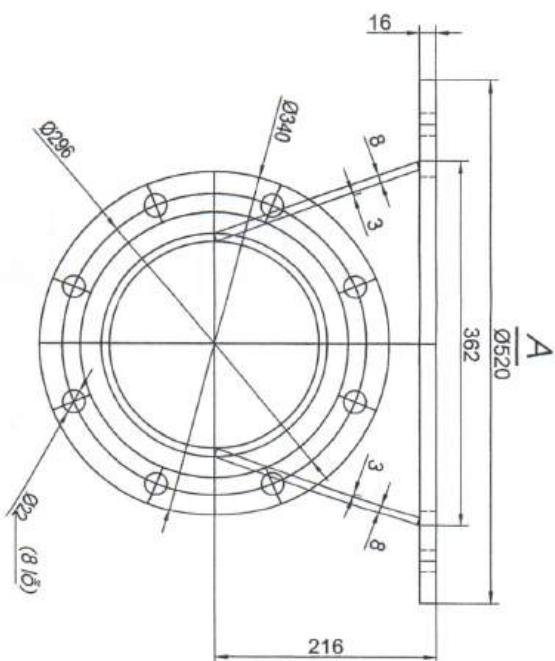


Yêu cầu kỹ thuật:

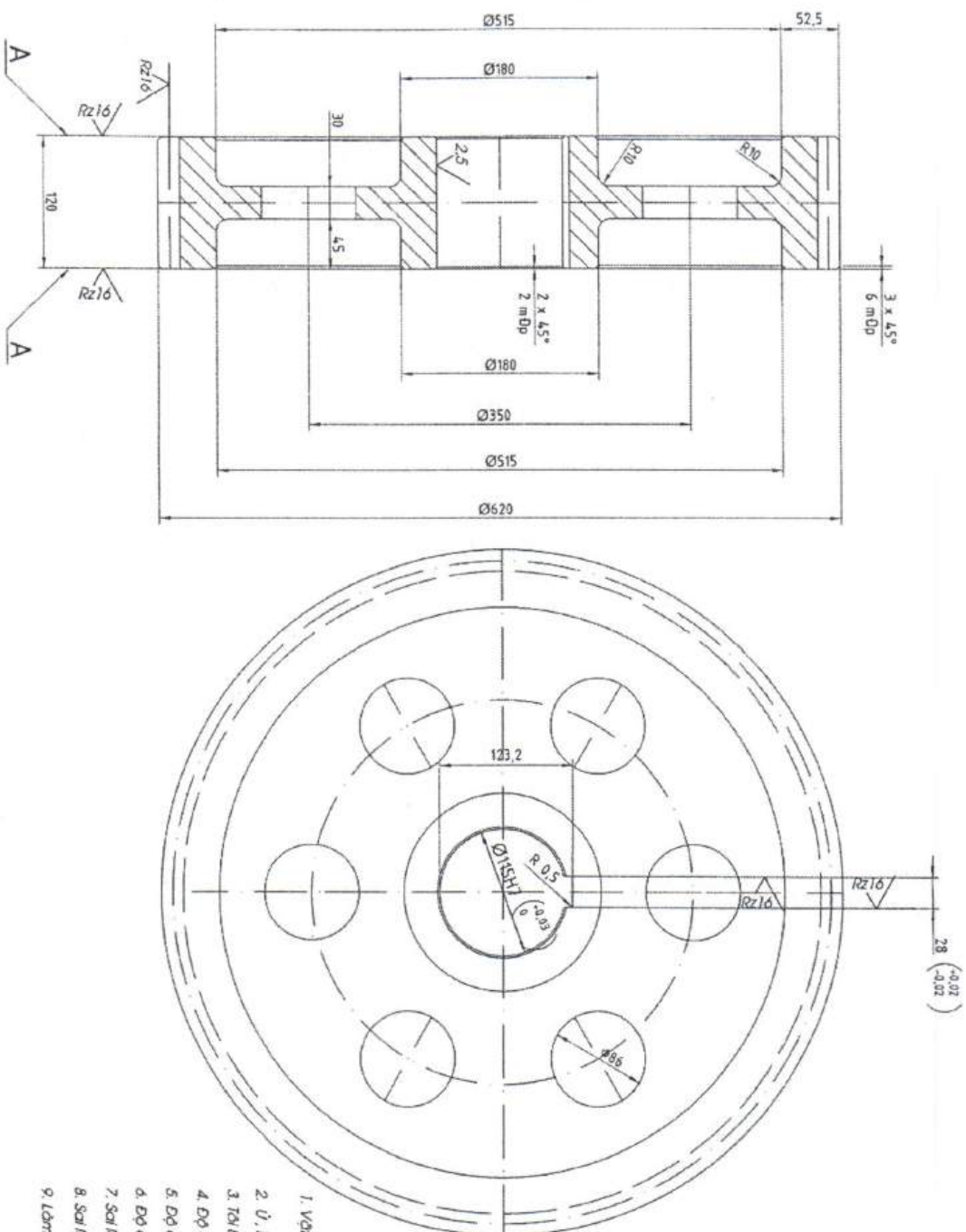
- Các mối hàn phải đảm bảo ngấu chắc, không các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn $h=10\text{mm}$.
- Độ cứng của cốt đạt 55-:-65 HRC.
- Làm cùn các cạnh sắc.
- Sơn 01 lớp chống gỉ, sơn màu nhũ bạc 02 lớp

4	Gioăng	2	Cái	Amiang, dày 3mm	
3	Bu lông, đai ốc, đệm M20	16	Bộ		8.8
2	Mặt bích nối	4	Cái	SS400	
1	Ống	1.87	m	KMTBCr26-28; Độ cứng 55,65	
Stt	Quy cách	Số lg	Đơn vị	Vật liệu	Ghi chú

					Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
					CÚT CONG 45 ĐỘ DN200(Φ243)	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
						Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
						01	kg	1:1
						Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-07/01		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		VL: KMTBCr26-28; Độ cứng 55 - 65			
Thiết kế	Ng.X.Trường							
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu							
P.GĐ	V.Phú.Cường							



						Hệ thống: Tải xỉ đẩy lò hơi
Chức vụ	Họ và tên	Chỉ ký	Ngày	CÔNG TY THIẾT BỊ ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRIVY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Thiết kế	Ng.X.Trường					
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu					
P.GD	V.Phú Cường			Số hiệu bản vẽ		
VI: INDX 304				MK-LH-02-19/01		

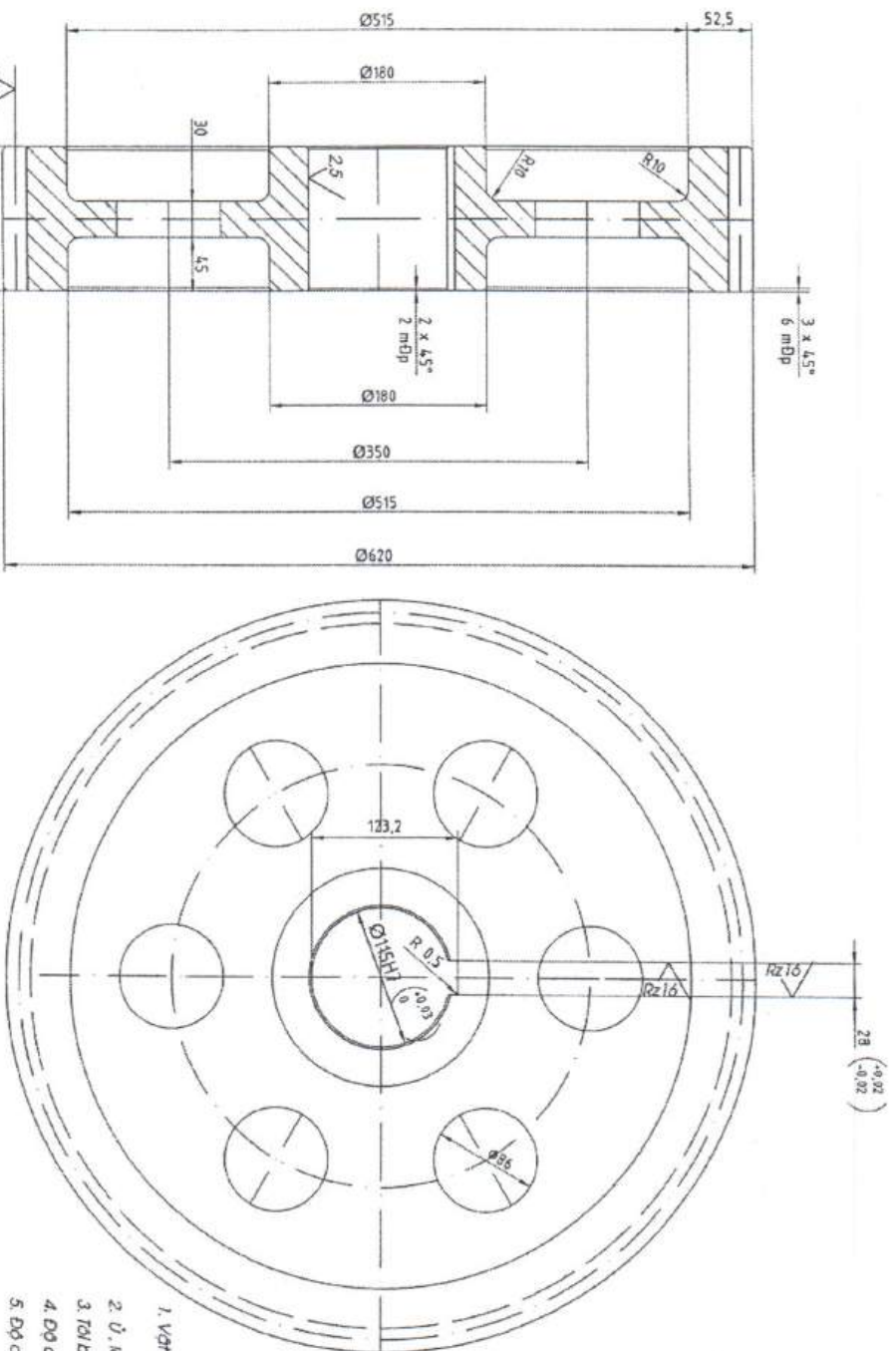


Mã danh	m	10
Số răng	z	60
Profilin góc		TCVN 165 - 71
Góc ăn khớp	α	20°
Hệ số lệch chỉnh	ξ	0
Cấp chính xác TCVN 1007 - 71		9 - 8 - 7,13
Đường kính vòng chia	d _c	600
Chiều dày răng trên cùng vòng chia	S _d	4,28
Chiều dài pháp tuyến chung	L _n	169,3 - 0,15
Án khớp với chi 1087		

Yêu cầu kỹ thuật

- Vật đúc không được rỉ, nứt, ngấm xỉ. Bề mặt đúc còn lại 3 mm.
- Ú. làm nổi độ cứng 220 - 240 HB.
- Tôi bề mặt răng độ cứng 45 - 48 HRC.
- Độ côn, dvan của Ø 115H7 không lớn hơn 0,03mm.
- Độ đảo hướng tâm của Ø 620 a1 so với Ø 115 H7 không lớn hơn 0,1 mm.
- Độ đảo mặt A so với Ø 115 H7 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: Thải xỉ			
Bánh răng chủ động bộ trộn			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. D.Trung		
TP KTAI	Ng. D.Hầu		
P. GD	V. P. Cường		
VL: Thép C45		Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 38/01	

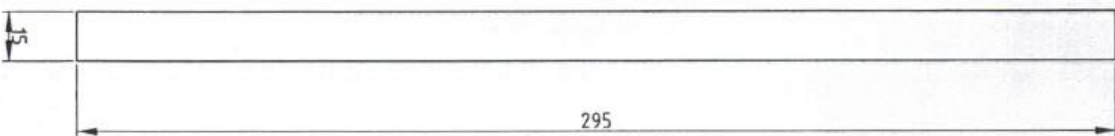
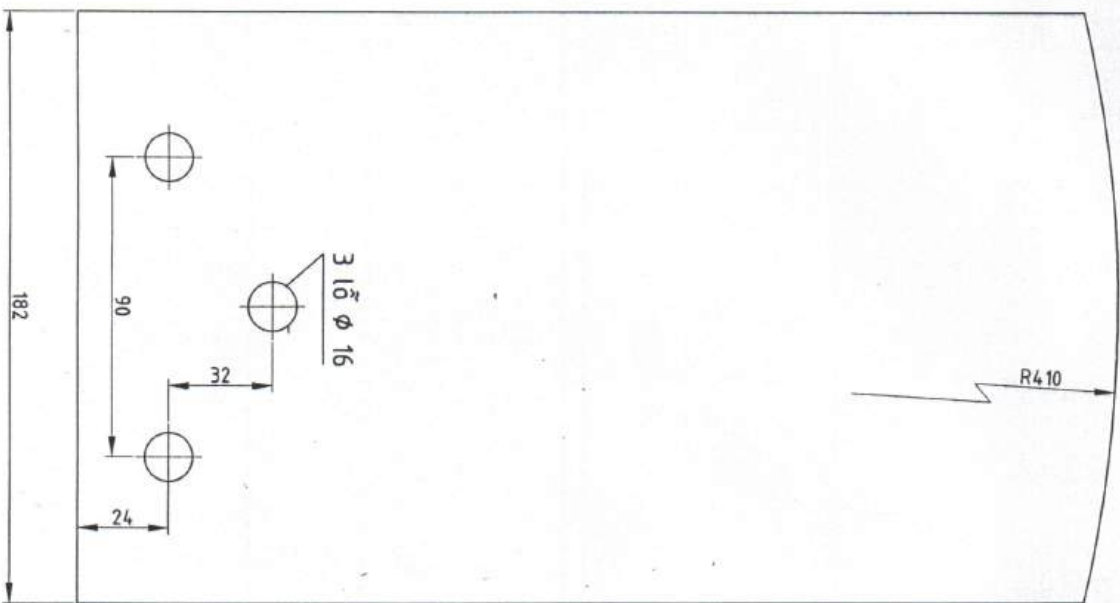


Mô đun	m	10
Số răng	z	40
Profilin gốc		TCVN 145-71
Góc ăn khớp	α	20°
Hệ số dịch chỉnh	ξ	0
Cấp chính xác TCVN 100/71		9-8-713
Đường kính vòng chia	d_c	400
Chiều dày răng trên cùng vòng chia	S _d	44
Chiều dài pháp tuyến chung	L _n	169.3 $\frac{428}{25}$
Án khớp với chi tiết		

Yêu cầu kỹ thuật

- Vật đúc không được rỉ, nứt, ngâm xi. Bề mặt đúc còn lại 3 mm.
- Ủ, làm nguội độ cứng 220 - 240 HB.
- Tôi bề mặt răng độ cứng 45 - 48 HRC.
- Độ côn, daron của Ø115H7 không lớn hơn 0,03mm.
- Độ đảo hướng tâm của Ø120a1 so với Ø115 H7 không lớn hơn 0,1 mm.
- Độ đảo mặt A so với Ø115 H7 không lớn hơn 0,025 mm.
- Sai lệch vị trí trục theo so với danh nghĩa không lớn hơn 0,025 mm.
- Sai lệch kích thước còn lại theo TCVN 2244 - 77.
- Làm sạch các cạnh sắc.

				Hệ thống: Thái xí			
				Bánh răng bị động bộ trộn			
Chức vụ		Họ và tên		Chữ ký		Ngày	
Ng. vẽ		Ng.Đ.Trung					
TP K.T.AT		Ng.Đ.Hầu					
P.GĐ		V.P.Cường					
VL: Thép C45				Sở hữu bản vẽ HK-NL - 39/01			
Số Lg		K.Lượng		Tỉ lệ			
		118kg		1:10			



YÊU CẦU KỸ THUẬT

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

Hệ thống: Thải xỉ

Cảnh viết trộn xỉ
182x295

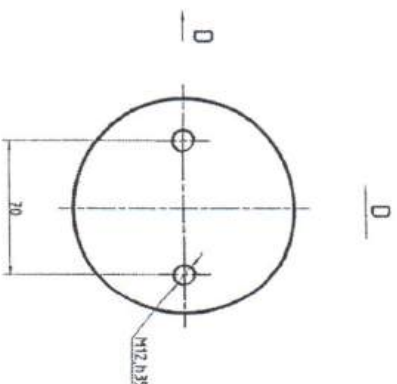
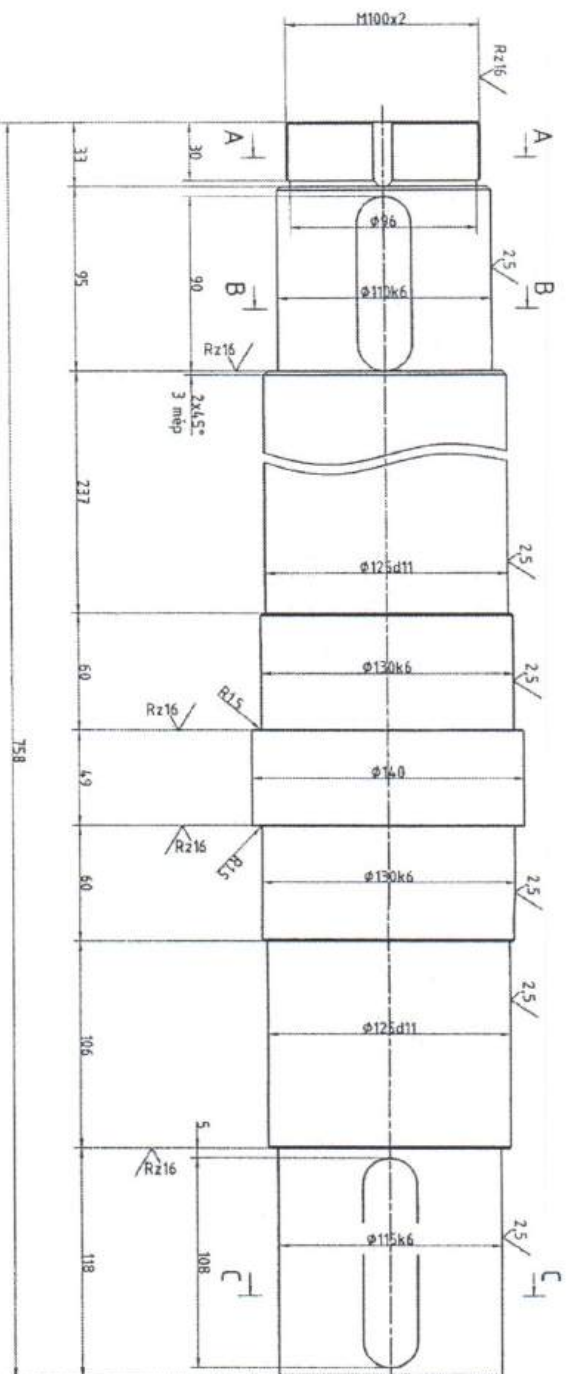
VL: 16Mn

CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG THIỀU-TNV
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN

Số Lg K.Lượng Tỷ lệ
6.5kg 1:2

Số hiệu bản vẽ:
PK-NL - 85/01

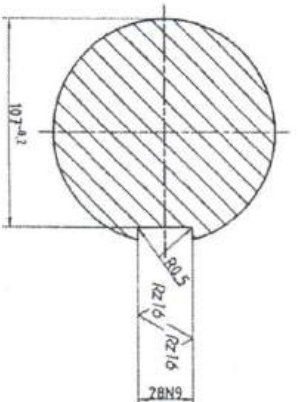
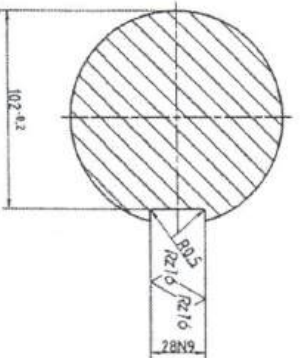
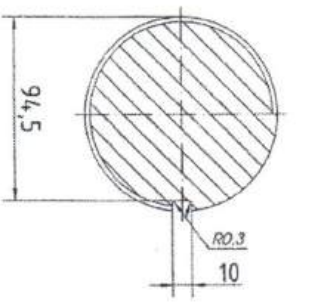
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung				
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu				
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ				



A-A

B-B

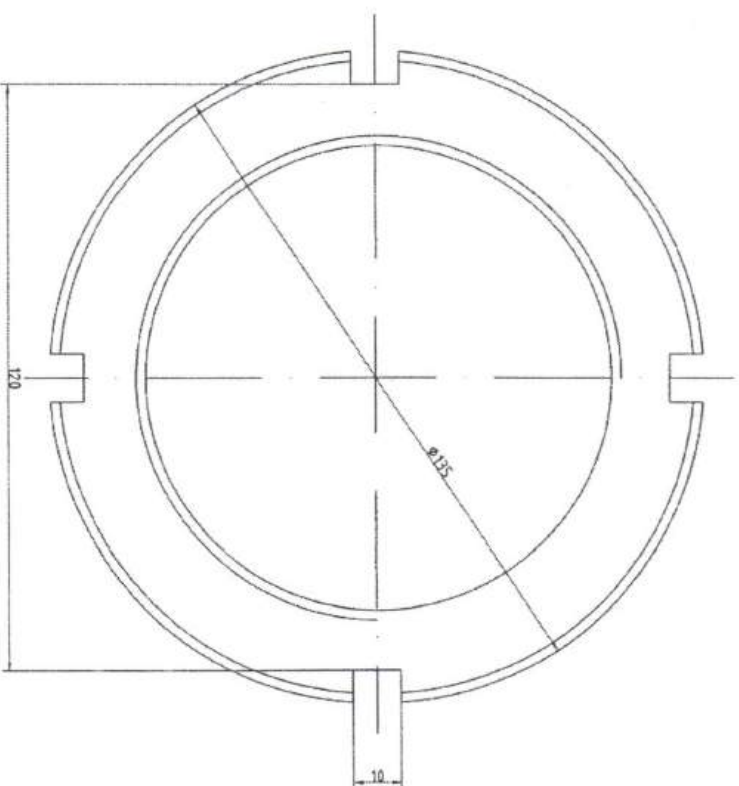
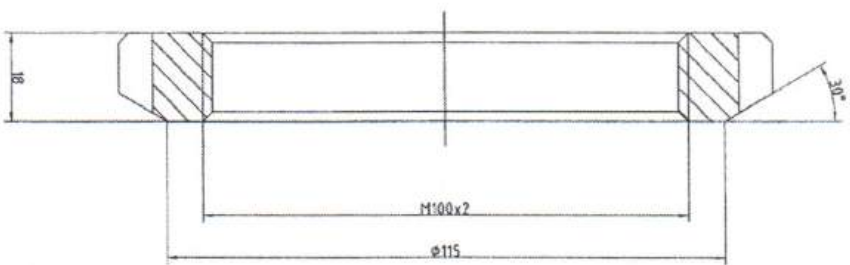
C-C



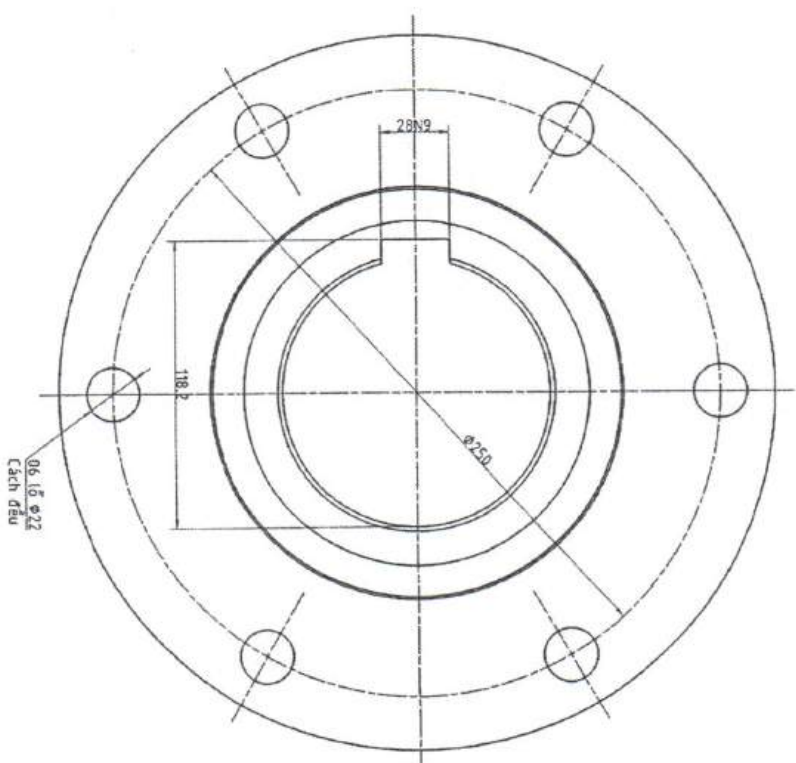
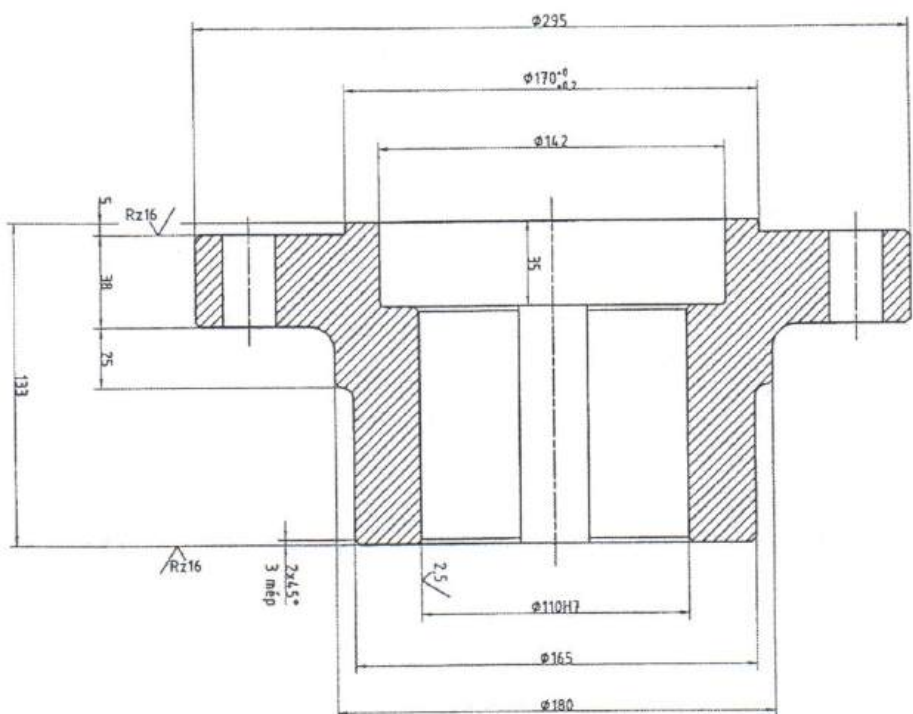
YÊU CẦU KỸ THUẬT

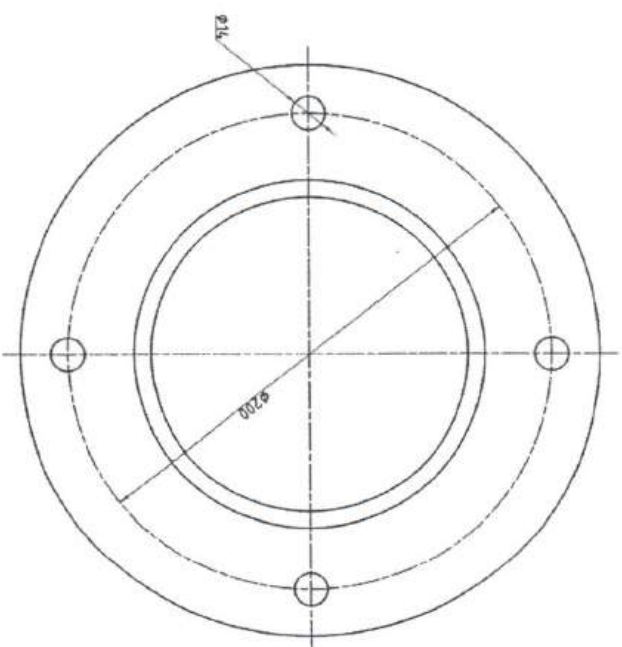
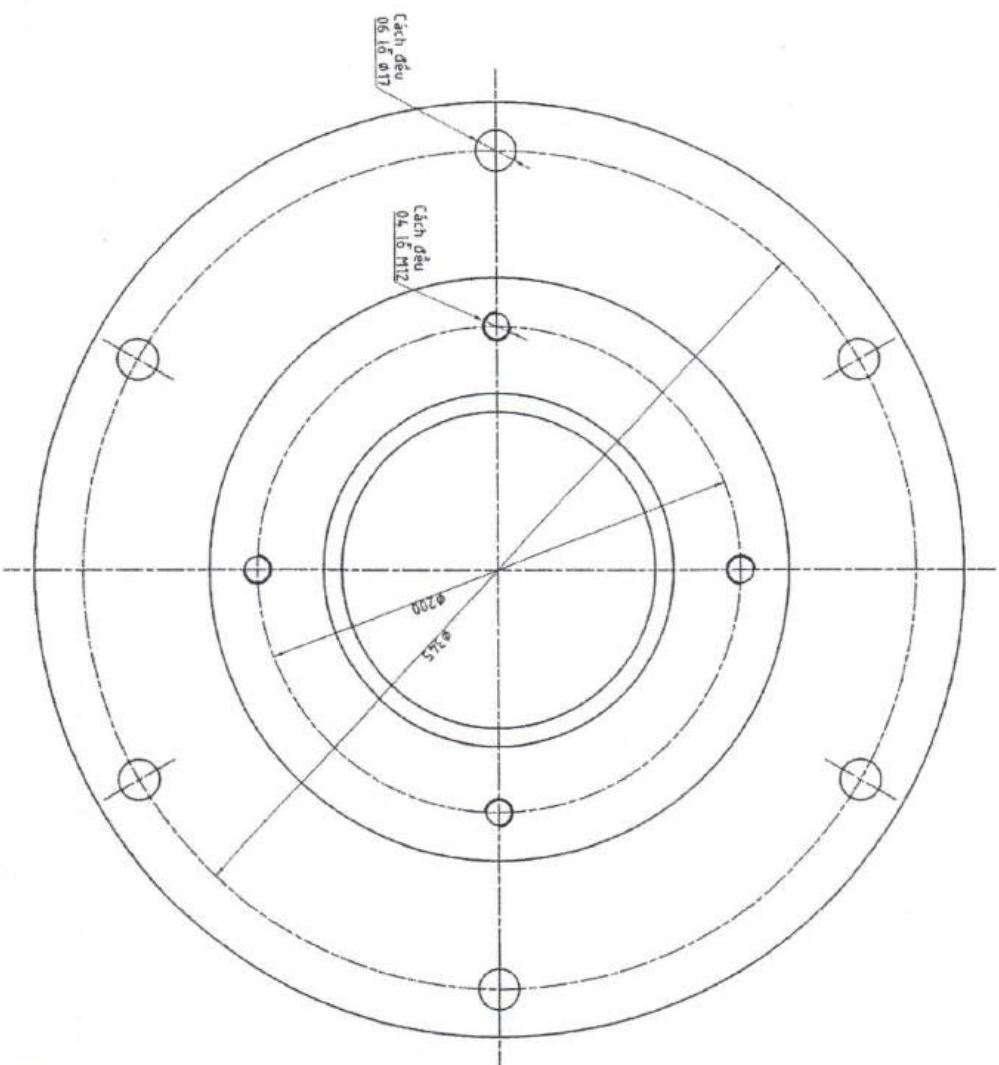
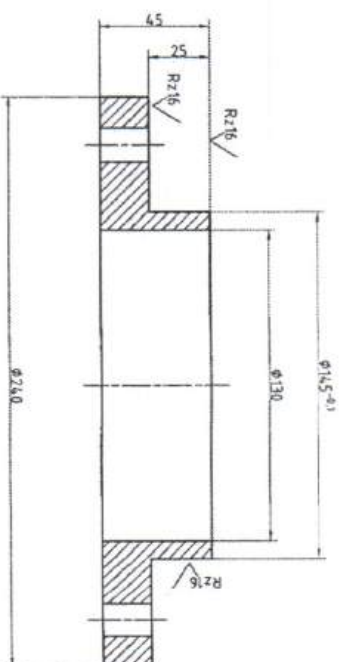
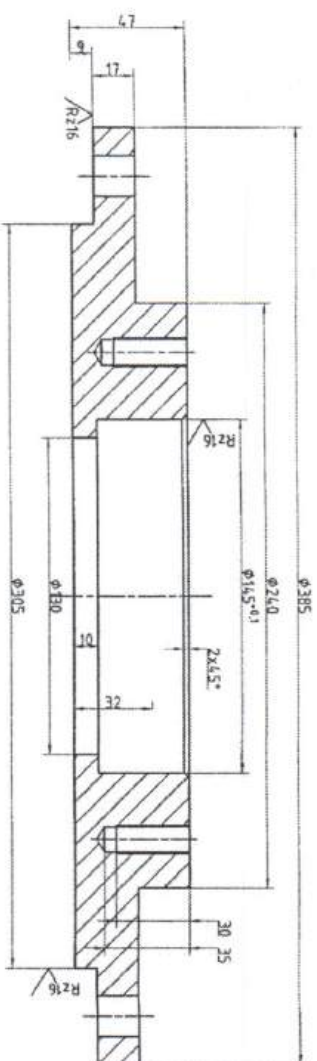
1. Độ côn, ô van của $\phi 10k6$, $\phi 115k6$, $\phi 125d11$, $\phi 130k6$ không lớn hơn 0,03 mm.
2. Độ không đồng trục $\phi 10k6$, $\phi 115k6$, $\phi 125d11$, $\phi 130k6$ không lớn hơn 0,03 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,015 mm.
4. Làm cùn cạnh sắc.

Hệ thống: Thái xĩ			
Trục bị động bộ trộn	CÔNG TY THIẾT KẾ VÀ SẢN XUẤT THIẾT BỊ		
VP KIAT	VP D.Hieu	VP D.Trung	VP D.Ngày
VP GD	VP C.Cường	VP C.Cường	VP C.Cường
VL: Thép C45			
Số hiệu bản vẽ: PK-NL - 34/01			

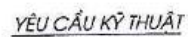


Hệ thống: Thải xỉ									
Vòng hãm bán khớp									
trục chủ động, bị động									
bộ trôn									
Chức vụ		Họ và tên		Chữ ký		Ngày			
Ng. vẽ		Ng. Đ. Trung		<i>[Signature]</i>					
TP. KIAT		Ng. Đ. Hậu		<i>[Signature]</i>					
P. GB		V. P. Cường		<i>[Signature]</i>					
VL: Thép C45									
Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 35/01									

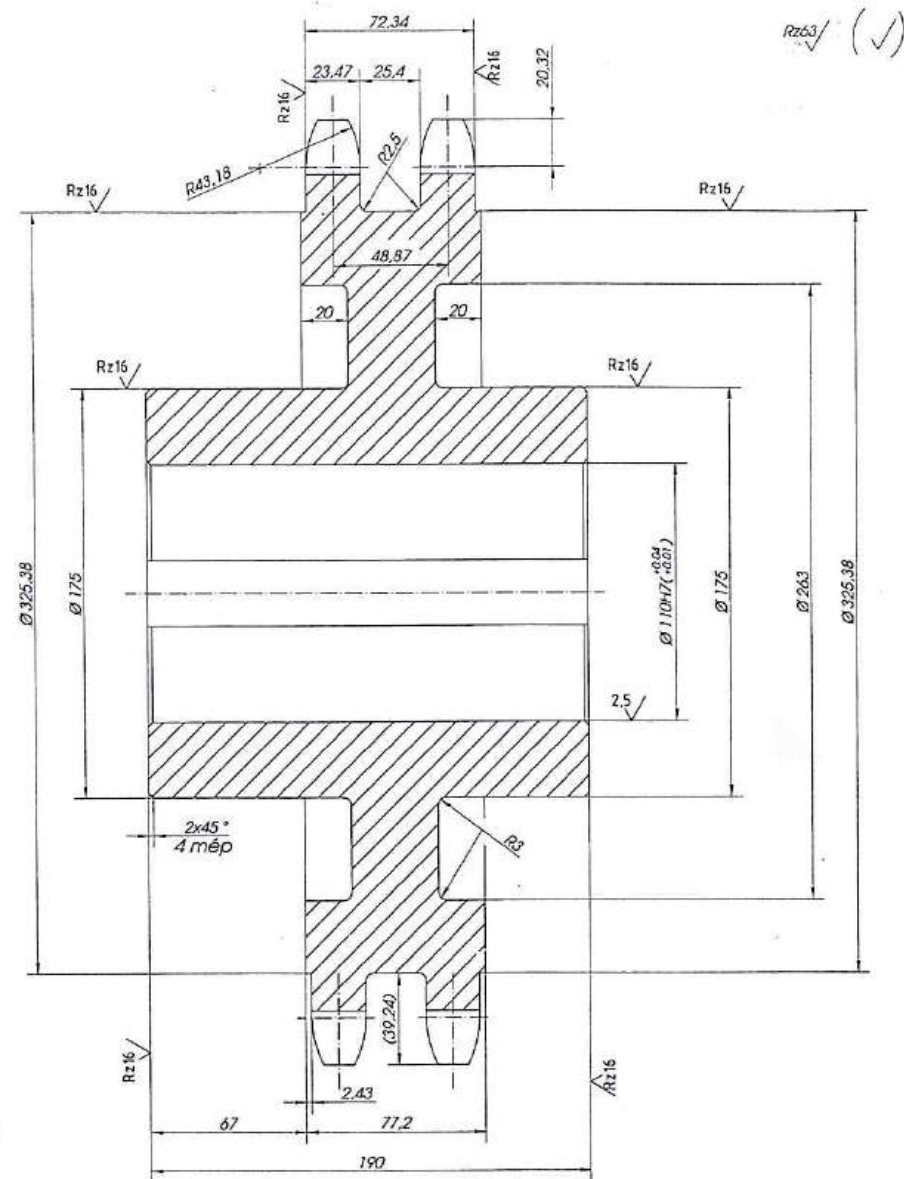
[illegible]



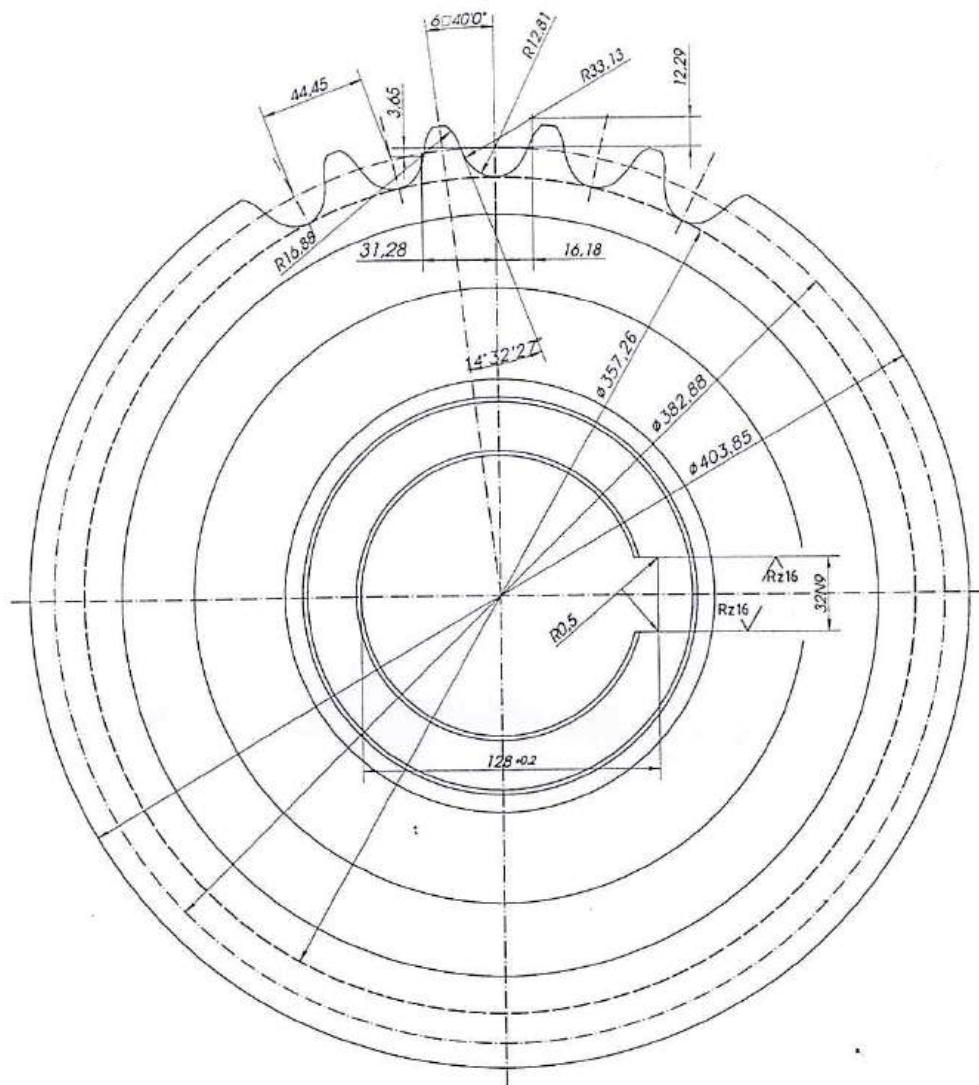
Hệ thống: Thái xí		Cộng ty thiết kế: TĐK-TH	
Bích ép tốt trên trục		Phòng kỹ thuật: AN TOÀN	
chủ động, bị động bộ		Số lượng: 15	
trộn		Tỷ lệ: 1:1	
VI: Thép C45		Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 37/01	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. D. Trung		
TP KIAT	Ng. D. Hậu		
P. GD	V. P. Cường		



1. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 45 - 55 HRC.
2. Độ côn, oval của $\varnothing 110\text{H7}$ không lớn hơn 0,02 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn 0,016mm
4. Làm cùn cạnh sắc
5. Modul răng lắp xích PHC 140-2x10FT

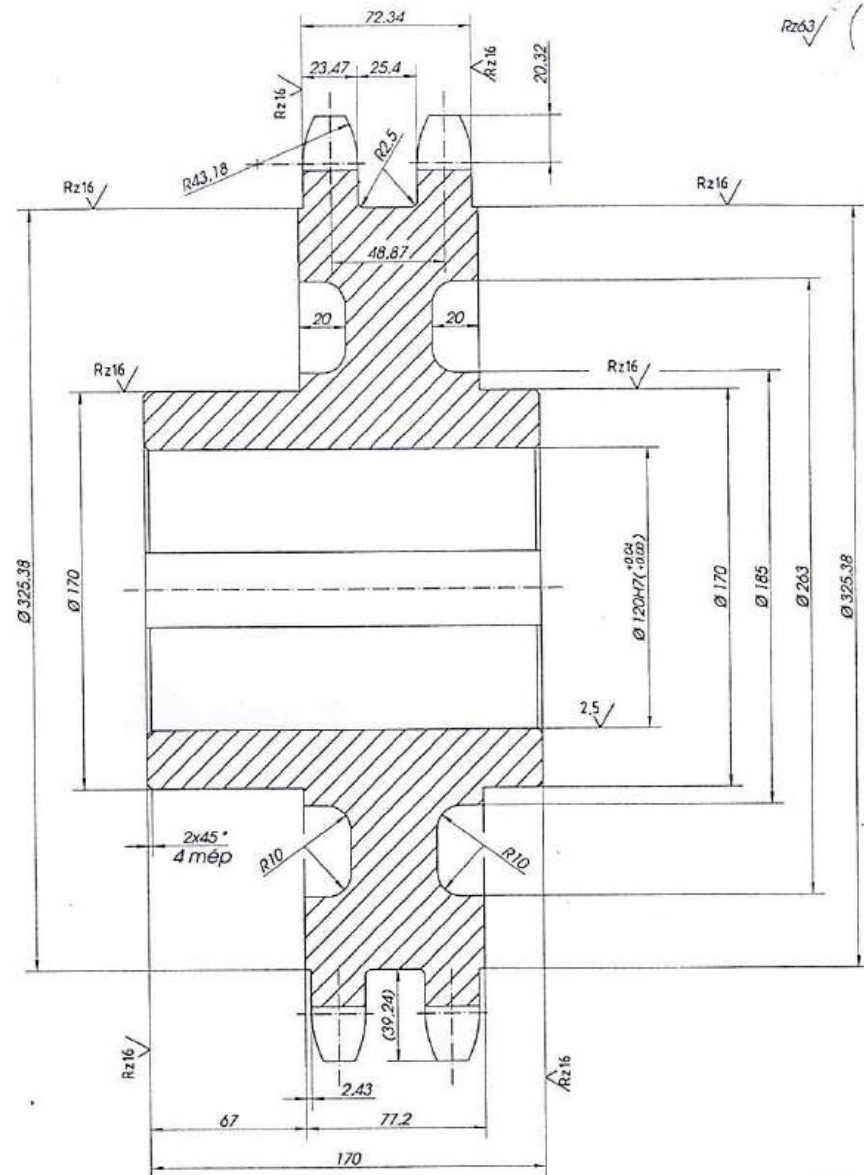


						Hệ thống: Bảng tải		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Bánh xích chủ động T44,45-Z27		CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRUYỀN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Ng. về	Ng.Đ.Trung					Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu					1		1:2
P.GĐ	Ng. Đức Sơn			VL: Thép C45		Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 100/01		

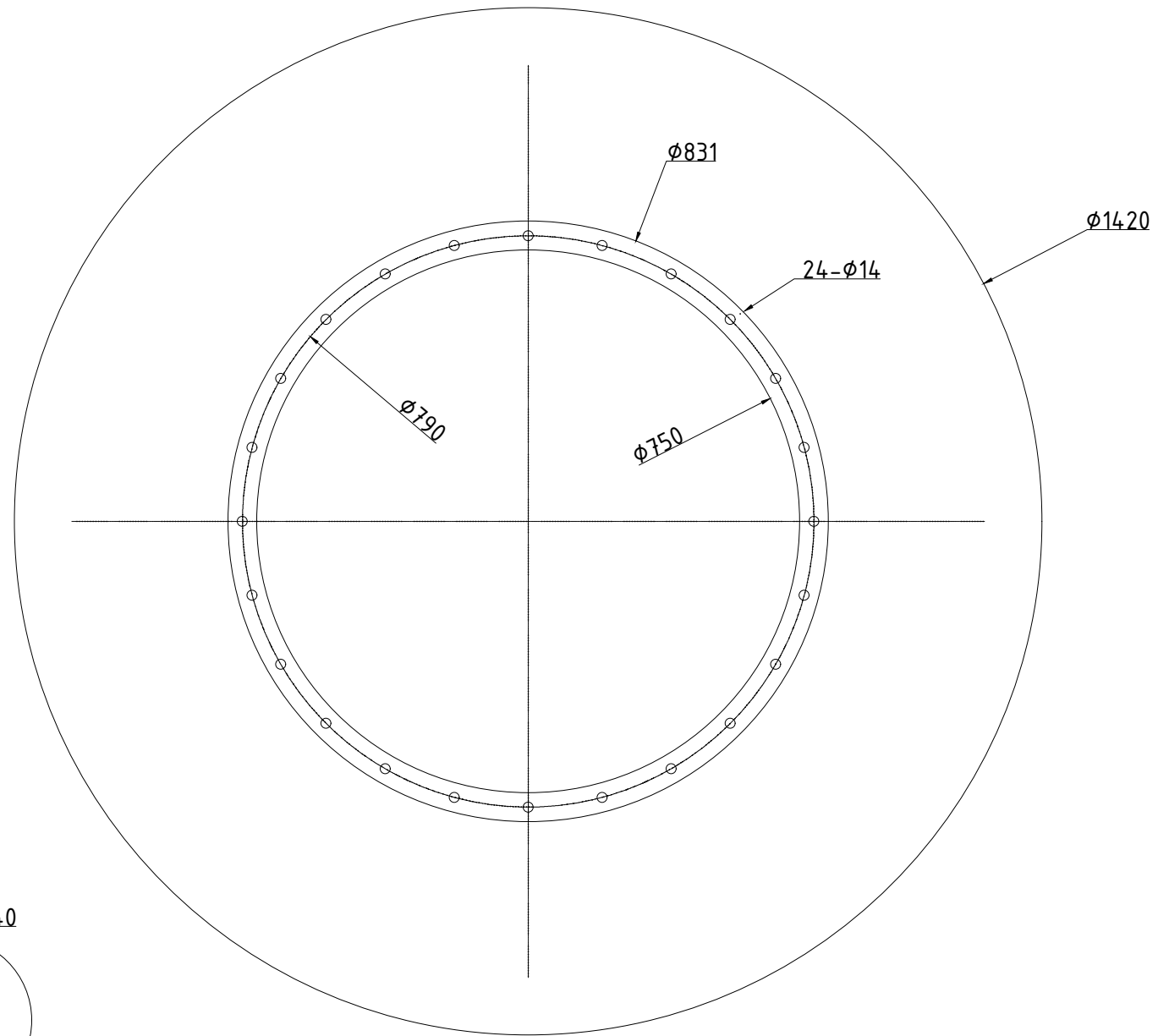


YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 45 - 55 HRC.
2. Độ côn, đvan của $\varnothing 120 H7$ không lớn hơn 0.02 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn 0.016 mm
4. Làm cùn cạnh sắc
5. Modul răng lắp xích PHC 140-2x10FT



				Hệ thống: Bảng tải		
				Bánh xích bị động T44,45-Z27		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung			Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu			1		1:2
P.GB	Ng. Đức Sơn			VL: Thép C45		
				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 101/01		

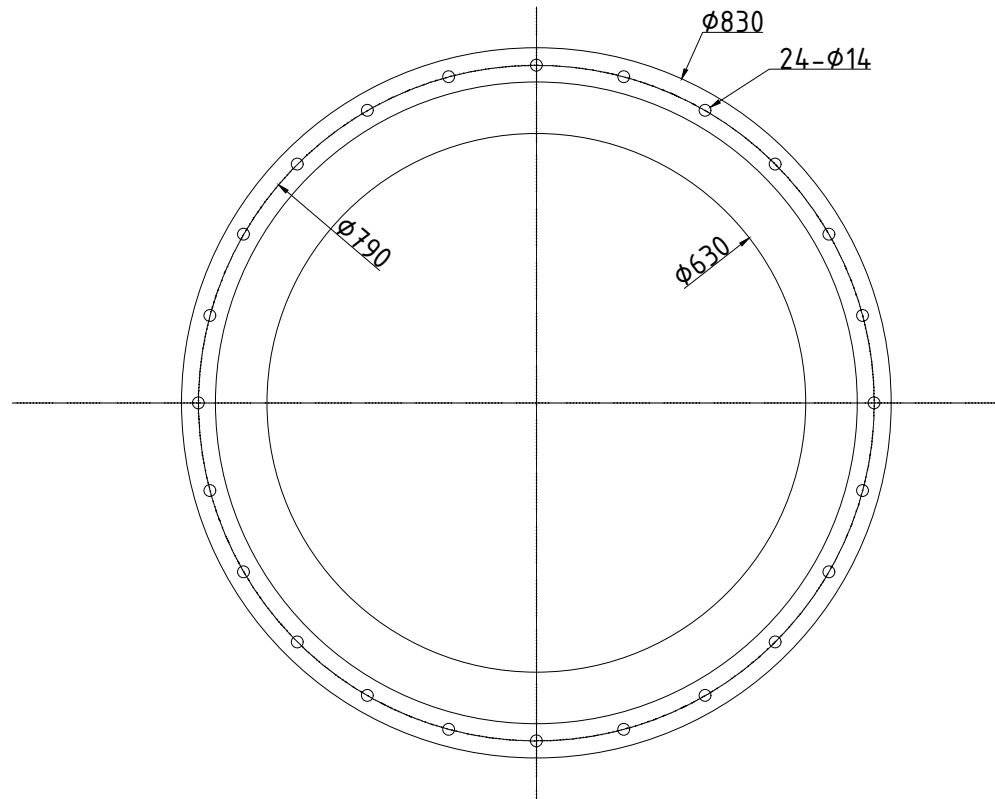


Vat mép
để hàn đắp

VIEW F

Vat mép
để hàn đắp

						Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
						VÀNH CHẶN ĐẦU VÀO BỘ LÀM MÁT XỈ ĐÁY LÒ KÍCH THƯỚC $\phi 1420 \times 750 \times 40 \text{mm}$	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Ng.X.Trường						01	kg	1:2
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu						Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-29/01		
P.GĐ	Vũ Văn Mão								
						Vật liệu: Thép C45			



					Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi					
					VÀNH CHẶN ĐẦU VÀO BỘ LÀM MÁT XỈ ĐÁY LÒ KÍCH THƯỚC Ø830x630x40mm	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN				
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày			Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ		
Thiết kế	Ng.X.Trường					01	kg	1:2		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu					Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-29/02				
P.GD	Vũ Văn Mão				Vật liệu: Thép C45					