

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: 3120 /NĐĐT-KHĐTVT

Quảng Ninh, ngày 30 tháng 9 năm 2026

V/v báo giá Mua sắm vật tư trong ngành phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng thường xuyên năm 2027

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 **Mua sắm vật tư trong ngành 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 đề b/c);
- 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 3120 /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	Con lăn đề xích Ø190x870	Kích thước: Ø190x870mm; Vật liệu: Thép C45 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-06/01 đính kèm)	Bộ	12,0					
2	Trục chủ động	Kích thước: Ø150x1262mm; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-15/01 đính kèm)	Cái	3,0					
3	Trục bị động	Kích thước: Ø150x1088mm; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-15/02 đính kèm)	Cái	3,0					
4	Con lăn đỡ	Kích thước: Ø450x212 bao gồm: - Vòng bi NU2324ECML: 02 vòng - Vòng bi 81124TN: 02 vòng - Phốt 120x150x12: 02 Cái - Vỏ con lăn: 01 Cái - Trục con lăn: 01 Cái - Vòng cách: 01 Cái - Mặt bích hai đầu + bulong: 02 Cái - Phe gài lỗ: 02 Cái (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-24/01 đính kèm)	Cái	16,0					
5	Con lăn chặn	Kích thước: Ø200x110 bao gồm: - Vòng bi NJ2312E: 01 Cái - Vòng bi 81215TN: 01 Cái - Vỏ con lăn: 01 Cái	Cái	24,0					

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
		- Trục con lăn: 01 Cái - Đế con lăn: 01 Cái - Nắp con lăn: 01 Cái - Phe gài trục Ø56x2mm: 01 Cái - Phe gài lỗ Ø137x3mm: 01 Cái (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-25/01 đính kèm)							
6	Con lăn giảm chấn Ø120x380	Kích thước: Ø120x380; Trục thép C45; vỏ cao su đúc (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-11/1 đính kèm)	cái	20,0					
7	Con lăn định tâm Ø108x540mm	Con lăn định tâm Ø108x540; ; Trục thép C45; vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-83/1 đính kèm)	Cái	5,0					
8	Con lăn dẫn hướng Ø108x1150mm	Con lăn dẫn hướng Ø108x1150; Trục thép C45; vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-03/1 đính kèm)	Cái	2,0					
9	Trục búa nghiền	Kích thước: Ø47,5x2578 mm; Vật liệu: Thép 40X (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-06/01 đính kèm)	Trục	8,0					
10	Búa nghiền than	Kích thước: 350x86x56 mm; Khối lượng: 7,3kg ±180g/quả; Vật liệu: Thép hợp kim có các thành phần chính bao gồm C = 2,31% - 3,0%, Cr = 24,05% - 26%, Mo = 0,32% - 0,5% (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-30/01 đính kèm)	Cái	880,0					
11	Khung lồng ngoài máy	Kích thước: Ø1150x337,5mm; vật liệu: C45 (Chi tiết theo bản vẽ số MK-ĐV-11-01 đính	Bộ	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
	nguyên thứ cấp đá vôi A	kèm)							
12	Khung lồng trong máy nghiền thứ cấp đá vôi A	Kích thước: Ø975x295,8mm; vật liệu: C45 (Chi tiết theo bản vẽ số MK-ĐV-11-06 đính kèm)	Bộ	1,0					
13	Lồng lót lồng trong	Kích thước: Ø160x180mm; vật liệu: C45 (Chi tiết theo bản vẽ số MK-ĐV-11-04 đính kèm)	Bộ	1,0					
14	Búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 1	Quy cách: búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 1; Kích thước: 200x80, bao gồm búa nghiền dạng lô, guzong: kích thước 272,5mm, long đen chống trôi và e cu; Vật liệu: Thép YX28H2, (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-11-05 đính kèm)	Bộ	8,0					
15	Búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 2	Quy cách: búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 1; Kích thước: 224x80, bao gồm búa nghiền dạng lô, guzong: kích thước 296,5mm, long đen chống trôi và e cu; Vật liệu: Thép YX28H2, (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-11-05 đính kèm)	Bộ	12,0					
16	Búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 3	Quy cách: búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 1; Kích thước: 225,8x80, bao gồm búa nghiền dạng lô, guzong: kích thước 298,3mm, long đen chống trôi và e cu; Vật liệu: Thép YX28H2, (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-11-05 đính kèm)	Bộ	16,0					
17	Búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 4	Quy cách: búa nghiền đá vôi dạng lồng hàng 1; Kích thước: 267,5x80, bao gồm búa nghiền dạng lô, guzong: kích thước 340mm, long đen chống trôi và e cu; Vật liệu: Thép YX28H2,	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
		(chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-11-05 đính kèm)							
18	Trục lồng trong	Quy cách 1492x90mm; vật liệu SCM440 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-09-01 đính kèm)	Cái	2,0					
19	Khung lồng ngoài máy nghiền đá vôi	Quy cách: D1017; vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-01 đính kèm)	Bộ	1,0					
20	Khung lồng trong máy nghiền đá vôi	Quy cách: D862; vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-02 đính kèm)	Bộ	1,0					
21	Thanh đập lồng nghiền hàng 1	Quy cách : Thanh đập lồng nghiền hàng 1; Kích thước: 124,2x63,1x58 mm; Khối lượng: 2kg±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); Vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)	Thanh	20,0					
22	Thanh đập lồng nghiền hàng 2	Quy cách : Thanh đập lồng nghiền hàng 2; Kích thước: 173,6x63,1x58 mm; Khối lượng: 2,89kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)	Thanh	48,0					
23	Thanh đập lồng nghiền hàng 3	Quy cách : Thanh đập lồng nghiền hàng 3; Kích thước: 224,8x63,1x58 mm; Khối lượng: 3,76kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-	Thanh	60,0					

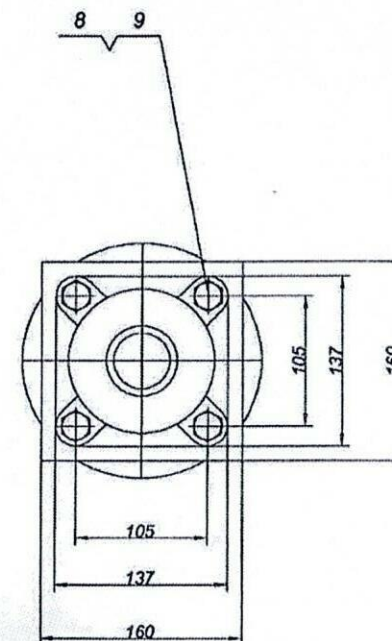
STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		03 đính kèm)							
24	Thanh đập lồng nghiền hàng 4	Quy cách :Thanh đập lồng nghiền hàng 4; Kích thước: 275,5x63,1x58 mm; Khối lượng: 4,64kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)	Thanh	60,0					
25	Con lăn nhựa ø48x18x80	Quy cách: Ø48x18x80; Nhựa PA (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-03-01 đính kèm)	Cái	5,0					
26	Con lăn thép ø89x700	Quy cách :Ø89x700; Trục thép C45, vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-03-02 đính kèm)	Cái	5,0					
27	Con lăn thép ø89x710	Quy cách: Ø89x710; Trục thép C45, vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-03-03 đính kèm)	Cái	5,0					
28	Con lăn cao su ø108x950	Quy cách: Ø108x950; Trục thép C45, vỏ cao su đúc (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-01-01 đính kèm)	cái	5,0					
29	Con lăn thép ø108x950	Quy cách Ø108x950; Trục thép C45, vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-01-02 đính kèm)	cái	5,0					
30	Con lăn thép ø108x150	Quy cách: Ø108x170mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-01-03 đính kèm)	cái	5,0					
31	Con lăn ø133x190mm	Con lăn Ø133x190; Trục thép C45; vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-12/1 đính kèm)	Cái	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
32	Con lăn tách băng φ133x330mm	Con lăn tách băng Ø133x330; Trục thép C45, vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-13/1 đính kèm)	Cái	16,0					
33	Con lăn thép φ133x465mm	Con lăn thép Ø133x465; Trục thép C45; vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-22/1 đính kèm)	Cái	20,0					
34	Con lăn định tâm, φ133x580mm	Con lăn định tâm Ø133x580; Trục thép C45; vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-07/1 đính kèm)	Cái	5,0					
35	Con lăn đỡ φ133x1400mm	Con lăn đỡ Ø133x1400; Trục thép C45; vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-15/1 đính kèm)	Cái	5,0					
36	Con lăn cao su giảm chấn, φ133x465mm	Con lăn cao su giảm chấn Ø133x465; Trục thép C45; vỏ cao su đúc (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-23/1 đính kèm)	Cái	20,0					
37	Con lăn cao su tang trống dài, φ117x470mm	Con lăn cao su tang trống dài Ø117x470; Trục thép C45, vỏ cao su đúc (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-83/1 đính kèm)	Cái	20,0					
38	Con lăn cao su tang trống ngắn, φ80x280mm	Con lăn cao su tang trống ngắn Ø80x280; Trục thép C45, vỏ cao su đúc (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-84/1 đính kèm)	Cái	10,0					
39	Con lăn thép Ø108x800	Ø108x800; ; Trục thép C45; vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-10/1 đính kèm)	Cái	20,0					
40	Con lăn thép	Ø108x600; Trục thép C45; vỏ thép C20	Cái	10,0					

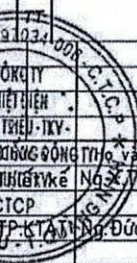
STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Đơn vị tính	Khối lượng	Nhà sản xuất/Xuất xứ (*)	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	Ø108x600	(chi tiết bản vẽ MK-NL-05/1 đính kèm)							
41	Con lăn thép φ108x255mm	Kích thước: Ø108x255; Trục thép C45, vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-40/1 đính kèm)	Cái	500,0					
42	Trục chủ động	Kích thước: Ø74x1070; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)	Trục	2,0					
43	Trục bị động	Kích thước: Ø74x943; Vật liệu: Thép 40X (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)	Trục	2,0					
44	Máng rót than	Kích thước: R203x1670x14mm; Vật liệu: Thép SUS304 (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-10/01 đính kèm)	Cái	8,0					
45	Máng rót than	Kích thước: R225x1775x6mm; Vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-10/02 đính kèm)	Cái	8,0					
	Tổng								
	Thuế GTGT								
	Tổng cộng (đã bao gồm thuế, phí và lệ phí)								
	Bảng chữ:								

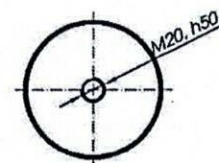
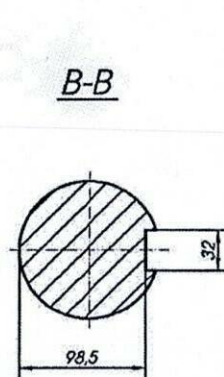
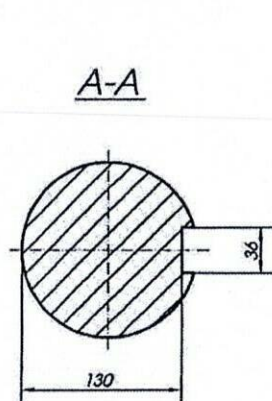
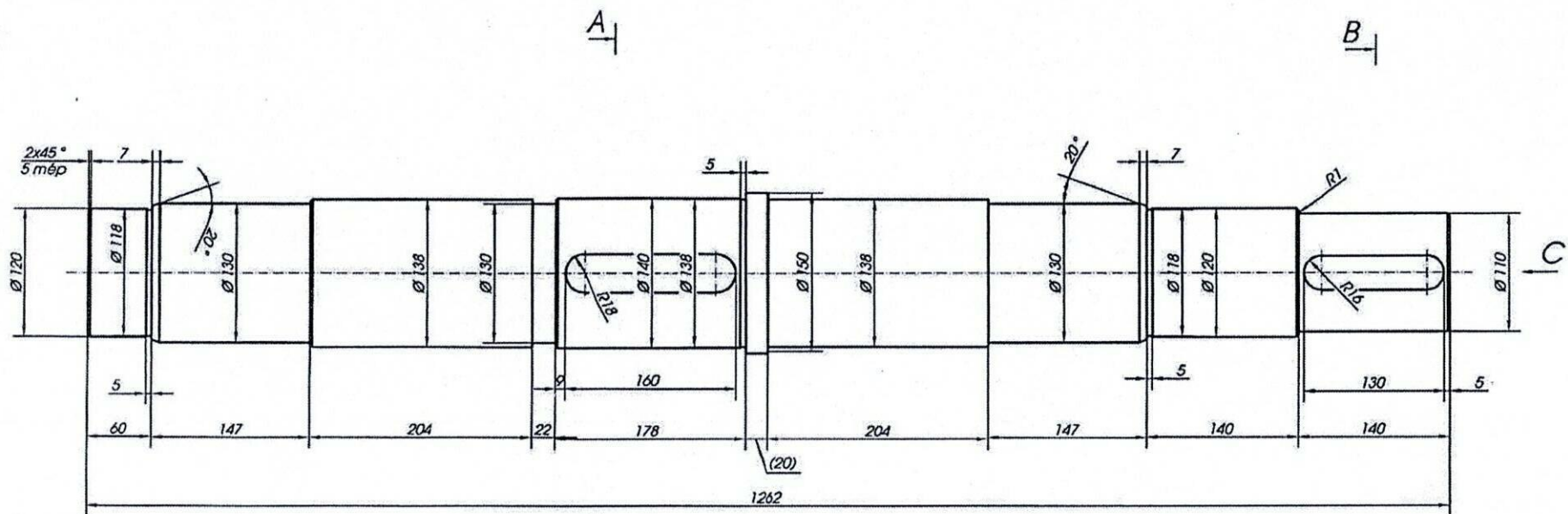
Ghi chú:

- (*) 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;



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.

10	TCVN 2042 - 77	Vòng đệm 16	08							
9	TCVN 1889 - 76	Bu lông M16x40	08							
8	TCVN 2042 - 77	Vòng đệm 10	06							
7	TCVN 1889 - 76	Bu lông M10x30	06							
6	TCVN 150 - 64	Then bằng A16x10x60	01							
5	UCF 209	Gối đỡ	02							
4	CLĐX-00.004	Bánh tỷ	01							
3	CLĐX-00.003	Vành chặn	02							
2	CLĐX-00.002	Trục con lăn	01							
1	CLĐX-00.001	Bích hàn	02							
Ký hiệu		Tên gọi	S.lg	Ghi chú						
		Hệ thống: Cấp than lò hơi								
Thông tin và tên		Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU - TK PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN						
TP. K. T. A. T. N. G. Đ. C. H. U.										
Vũ Văn Mão		Vật liệu: Thép C45		<table><tr><th>Số. Lg</th><th>K. Lượng</th><th>Tỉ lệ</th></tr><tr><td>01</td><td>..... kg</td><td>1:2</td></tr></table>	Số. Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	01	 kg	1:2
Số. Lg	K. Lượng	Tỉ lệ								
01	 kg	1:2								
				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-06/01						



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết 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 sê rãnh hình quả trám.



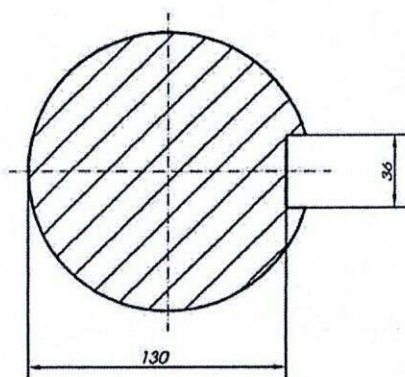
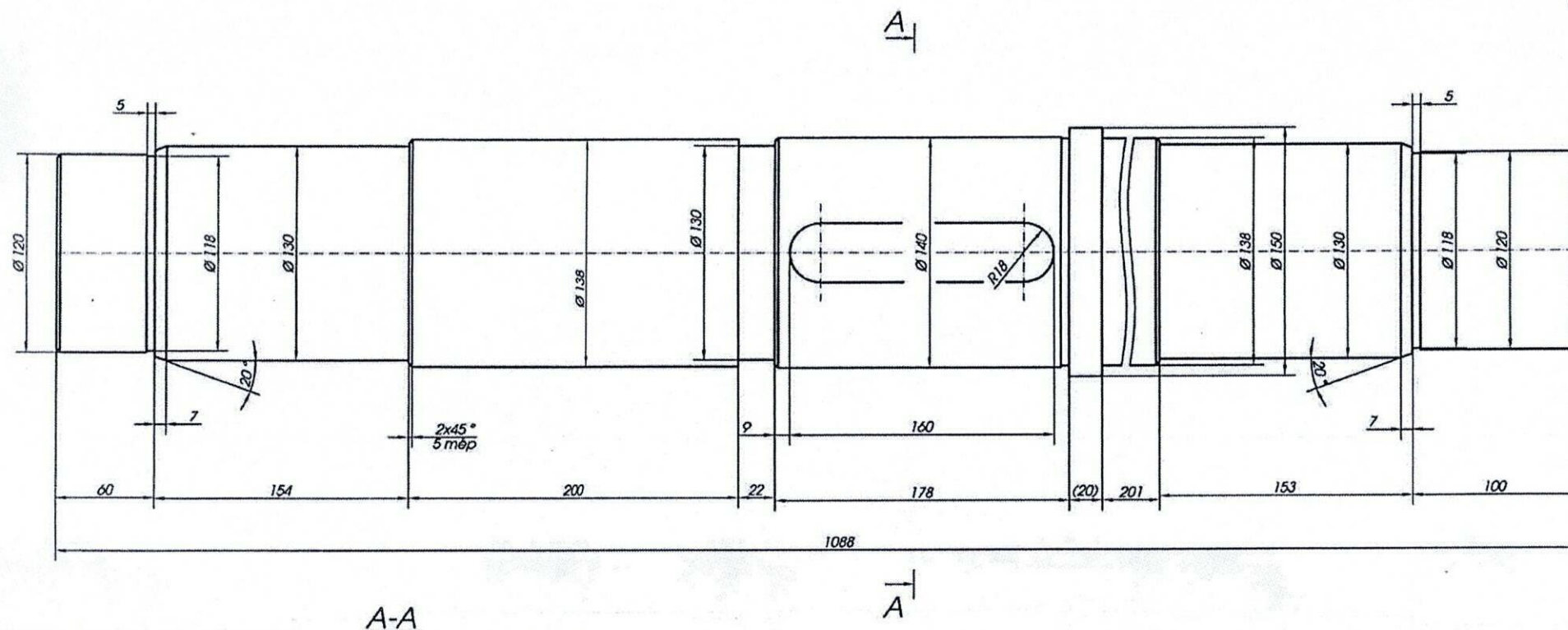
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường	<i>[Signature]</i>	
TP. KHAT	Ng. Đức. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	Vũ Văn Mão	<i>[Signature]</i>	

Hệ thống: Cấp than lò hơi

TRỤC CHỦ ĐỘNG
QUY CÁCH: Ø150x1262mm

Vật liệu: Thép 40X

CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ
01	45,5kg	1:2
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-15/01		



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết 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 sê rãnh hình quả trám.



Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. X. Trường		
Ng. Đức. Hậu		
Vũ Văn Mão		

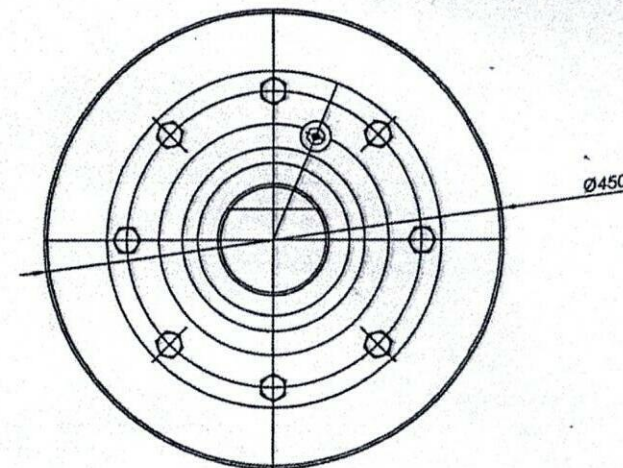
Hệ thống: Cấp than lò hơi

TRỤC BỊ ĐỘNG
QUY CÁCH Ø150x1088mm

CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lg	K. Lượng	Tỉ lệ
01	127,7kg	1:5

Vật liệu: Thép 40X

Số hiệu bản vẽ:
MK-LH-03-15/02



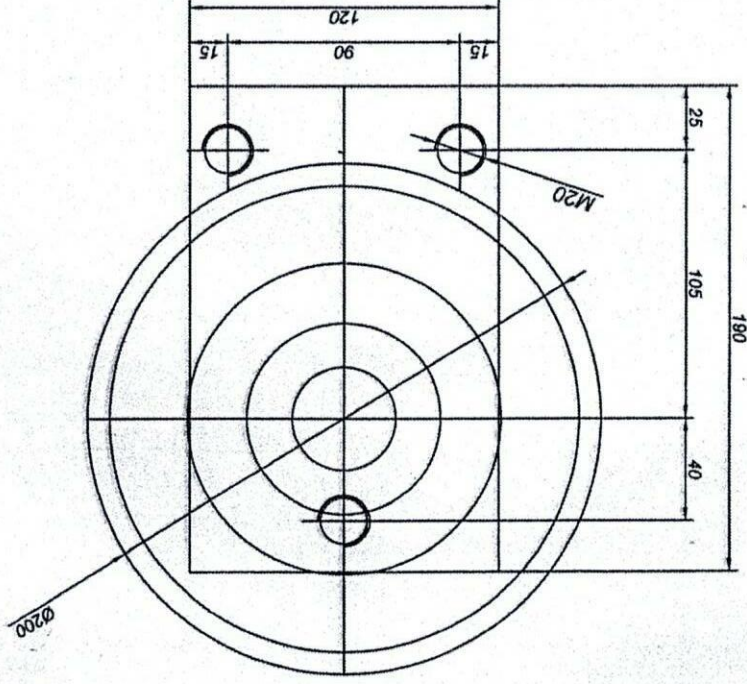
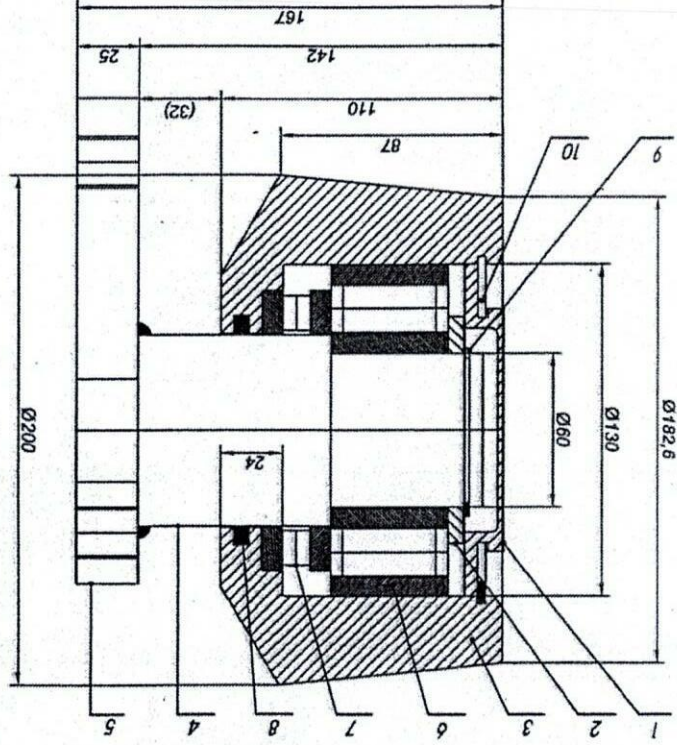
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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 cùn và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

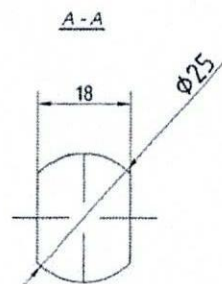
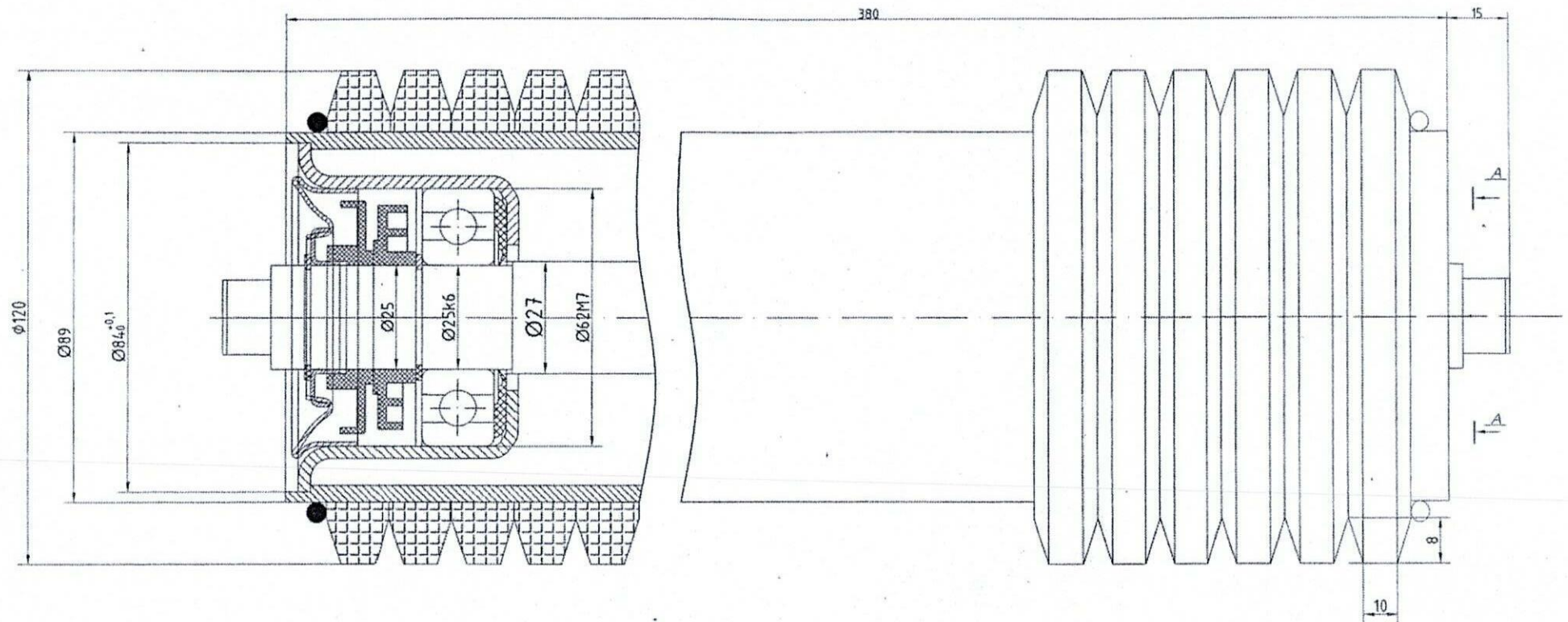
					Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		CON LẮN ĐỒ KÍCH THƯỚC $\phi 450 \times 212 \text{mm}$	CÔNG TY NHỊT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Thiết kế	Ng.X.Trường					Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu					01	267 kg	1:2
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ				VL: THÉP 40XM	Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-24/01		

1. Chỉ hết 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 2263:1-2007-C.

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

[illegible]

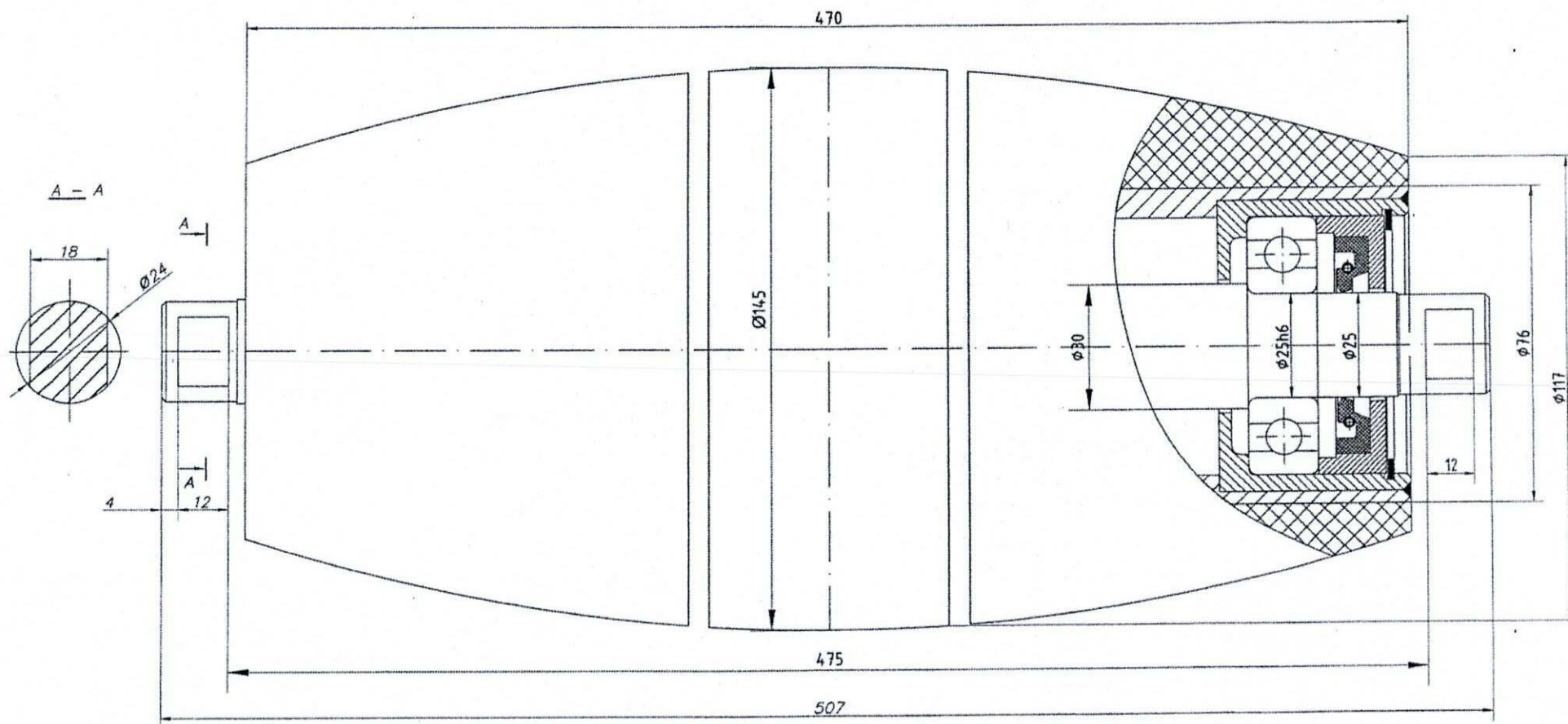
Vị	Ký hiệu	Tên gọi	Số	Ghi chú
10		Vòng chặn ID Ø 137x3mm	01	
9		Phe gọi trục Ø 56x2mm	01	
8		Vòng lót	01	
7		Vòng bi chặn trục- 81215TN	01	
6		Vòng bi đỡ- NL2312E	01	
5		Tấm bích	01	
4		Trục	01	
3		Thân con lăn	01	
2		Bạc chặn	01	
1		Nắp kín	01	



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 89$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

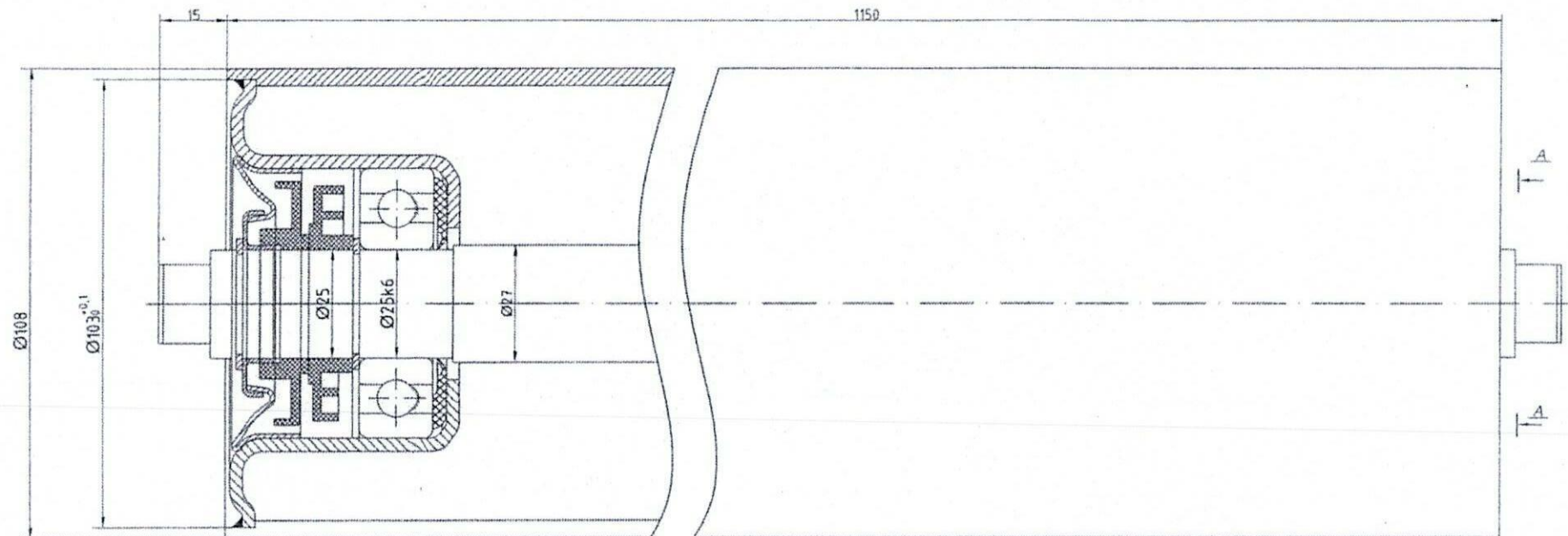
						Hệ thống: Băng tải			
						Con lăn cao su giảm chấn Ø120x380		CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TUẤN	
								Số. Lg	K.Lượng
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				12kg	1:1	
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung								
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu								
P.GĐ	V.P.Cường				VL:	Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 11/01			



Yêu cầu kỹ thuật

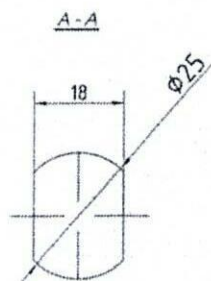
1. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
2. Trục thép C45, vỏ cao su đúc

					Hệ thống: Băng tải			
					Con lăn cao su tang trống Ø117x470	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Số. Lg		K.Lượng	Tỉ lệ	
Ng. vẽ	Ng.V.H.Long					6kg	1:1	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu					Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 83/01		
P.GĐ	V.P.Cường							

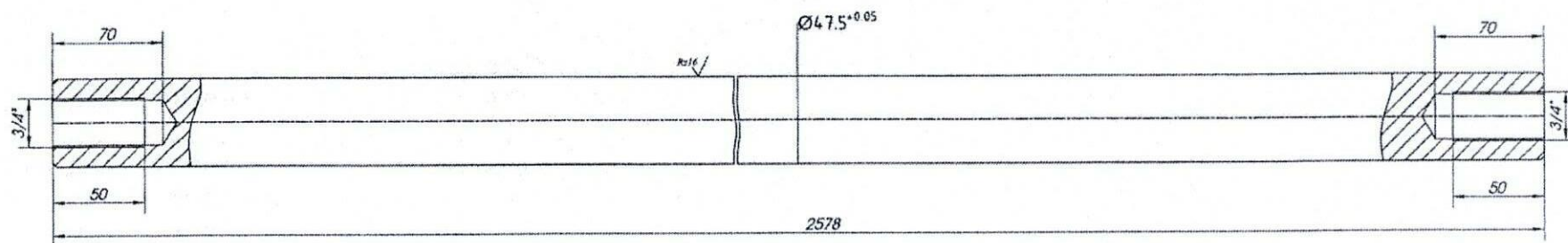


Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay



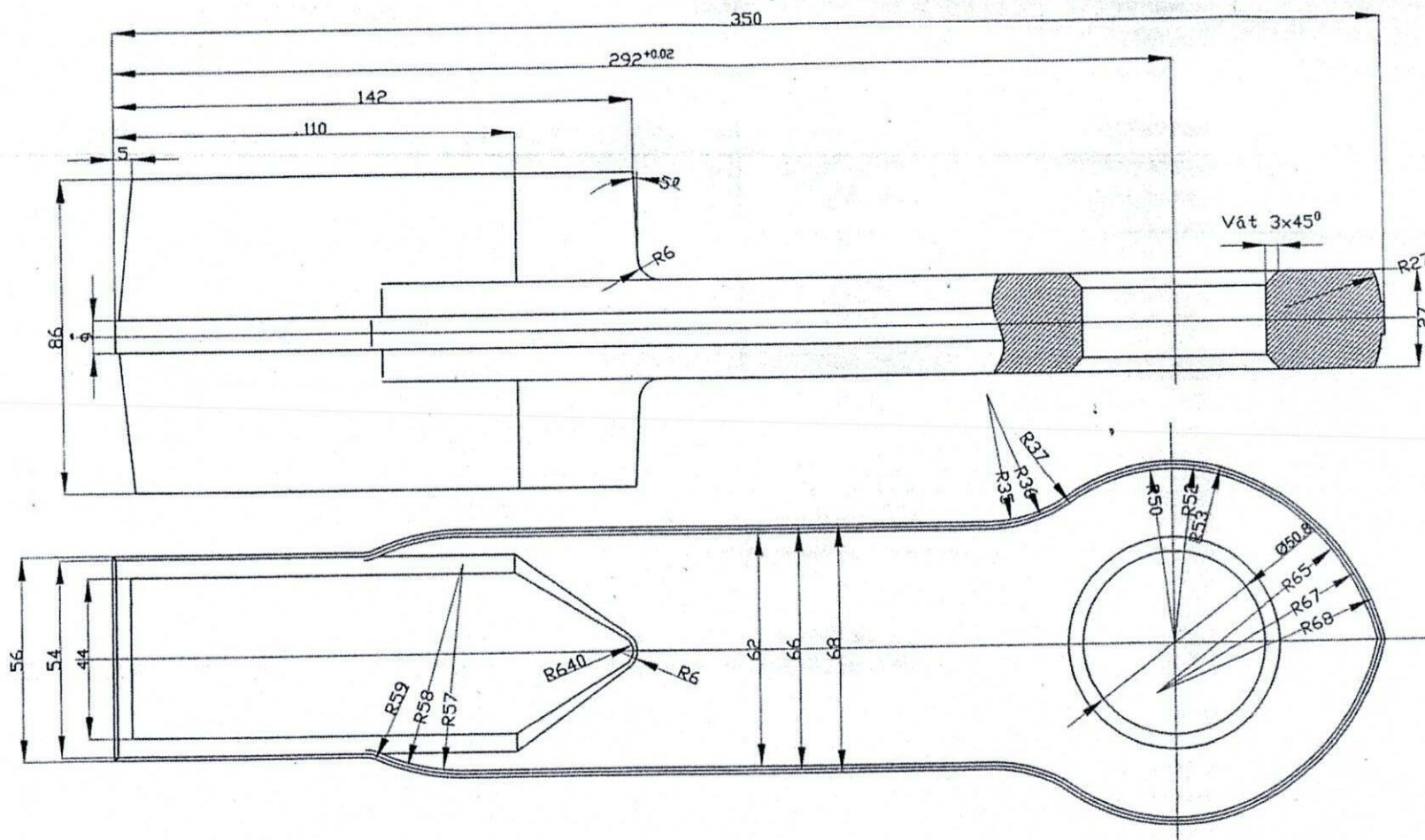
				Hệ thống: Băng tải		
				Con lăn thép $\phi 108 \times 1150$	CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Số Lg	Tỉ lệ
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>			20kg	1:2
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	<i>[Signature]</i>				
P.GĐ	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>		VL:	Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 03/01	



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Chi tiết đi kèm bu lông 14x50 (8.8) 2 cái/1 trục
- Vòng đệm Ø21x76x8 2 cái/1 trục

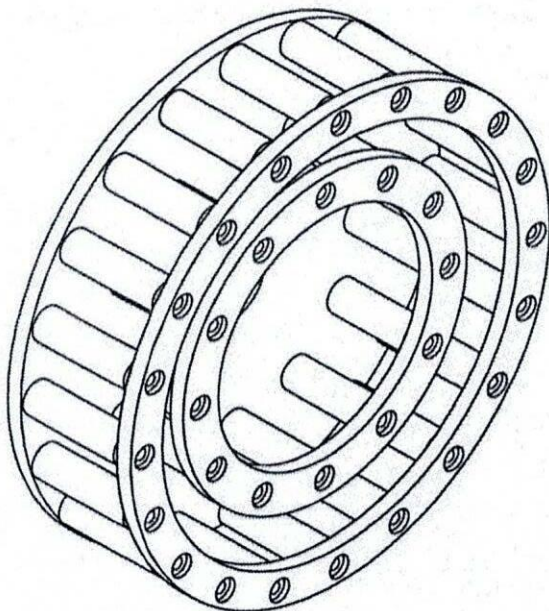
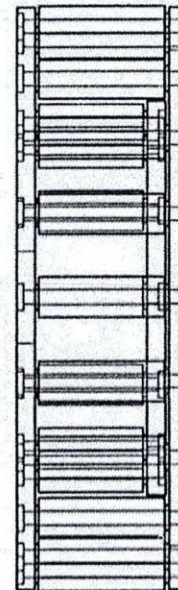
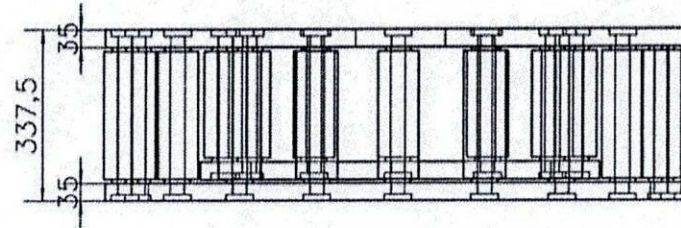
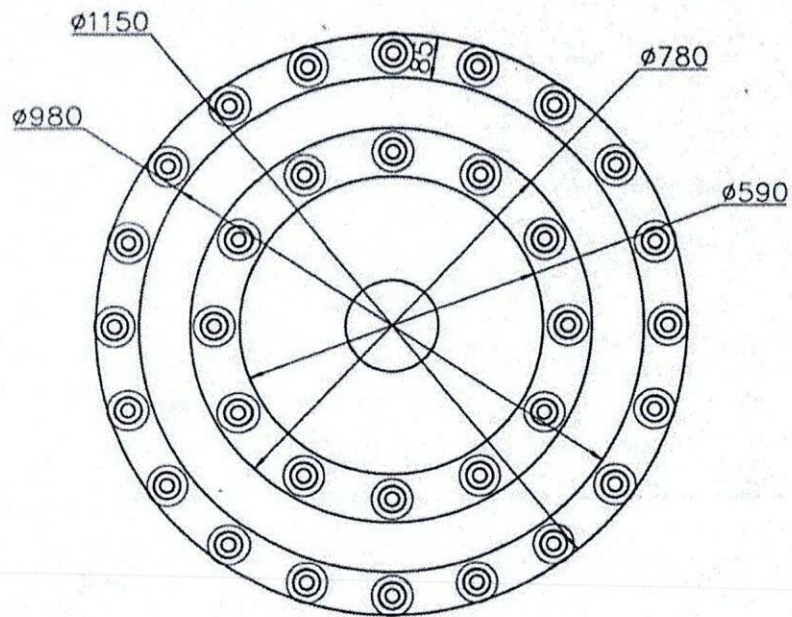
						Hệ thống: Máy nghiền than			
						Trục Ø47.5x2578	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung							37kg	1:2
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu								
P.GĐ	V.P.Cường					VL: Thép 40X	Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 06/01		



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Trọng lượng mỗi quả búa là 7.3 kg ± 180g

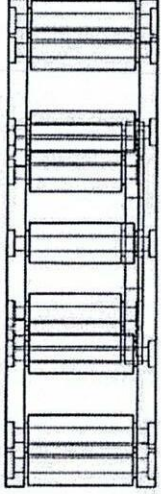
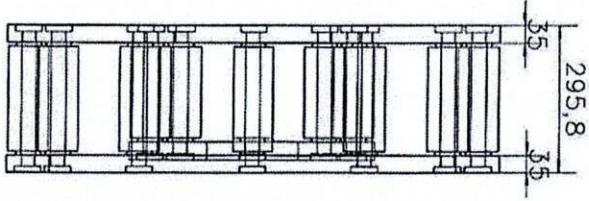
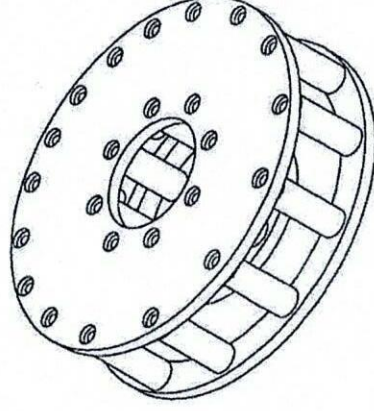
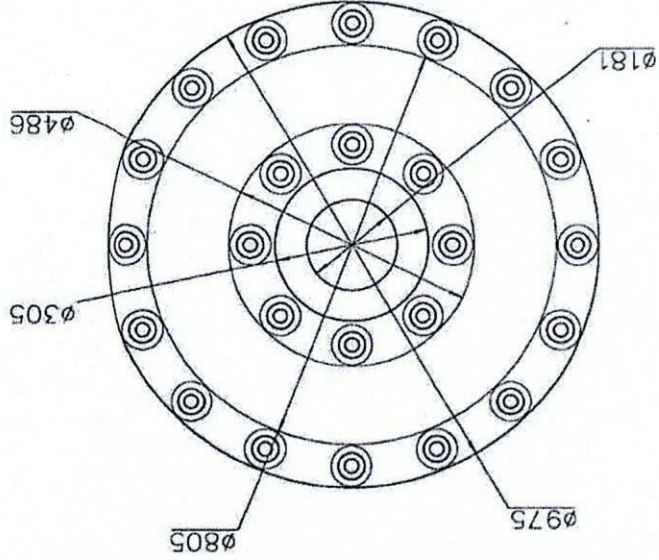
				Hệ thống: Máy nghiền than		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	BÚA NGHIỀN		
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung					
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu			VL: Thép hợp kim C=2.31%-3.0%, Cr=24.05%-26%, Mo=0.32%-0.5%		
P.GĐ	VP.Cường					
				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
				Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
				cái	7,3 kg	2.1
				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 30/01		



- Thiết bị sau gia công, phủ lớp chống mài mòn phía ngoài lồng, lắp búa nghiền đáp ứng cấp cân bằng động G8,3 theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 6373 : 1998
- Đơn vị mm

3. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2283-1: 2007-m

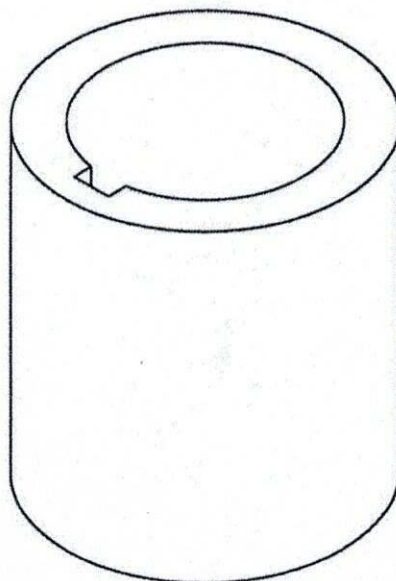
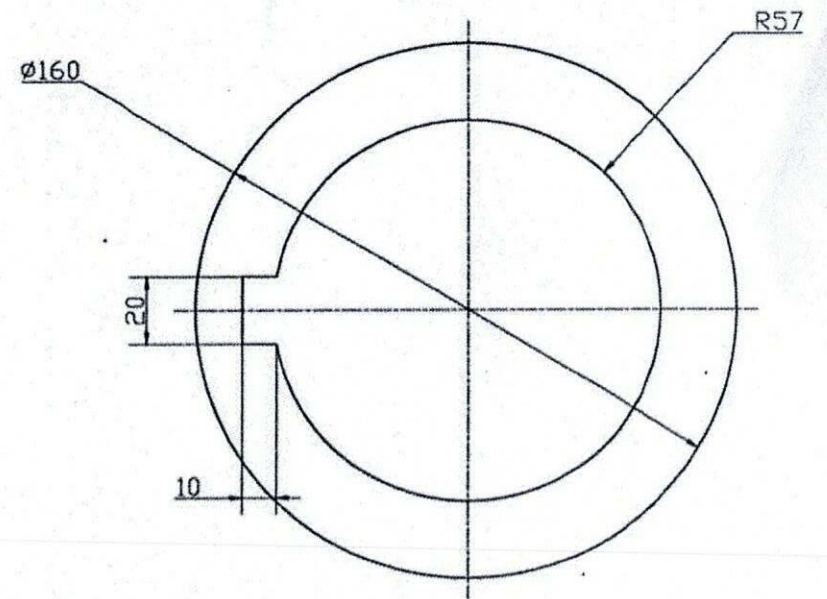
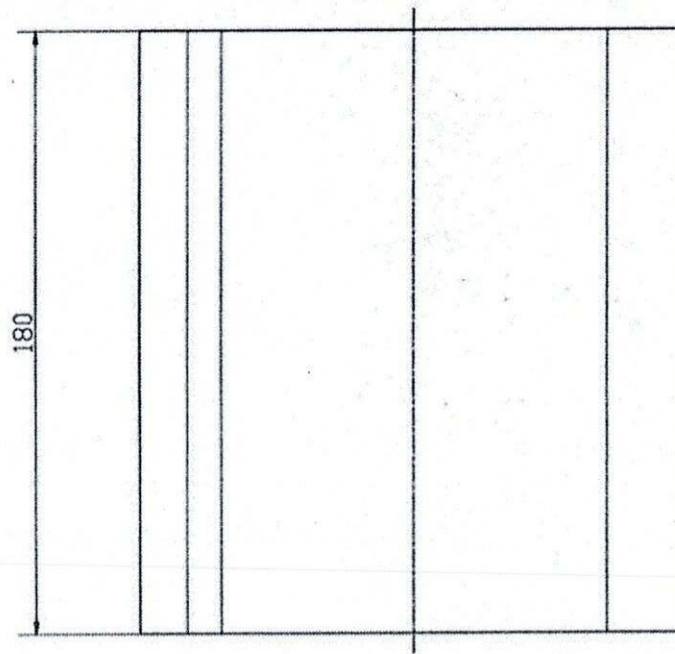
						Hệ thống xử lý đá vôi			
						CÔNG TY NHỆT HIEN CÔNG THƯƠNG-TKVN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày				Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Ng.Đỗ Mạnh						02		1: 14
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu						Số hiệu bản vẽ MK-ĐV-11-01		
P.GĐ	Ng. Đức Hùng					VL: C45			



1. Thiết bị sau gia công, phải lắp chống mài mòn phía ngoài ống, lắp búa nghiền đập ứng cần cân bằng động GB3 theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 6373 : 1998
2. Đơn vị mm
3. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2283-1:2007-m

Hệ thống xử lý đá vôi

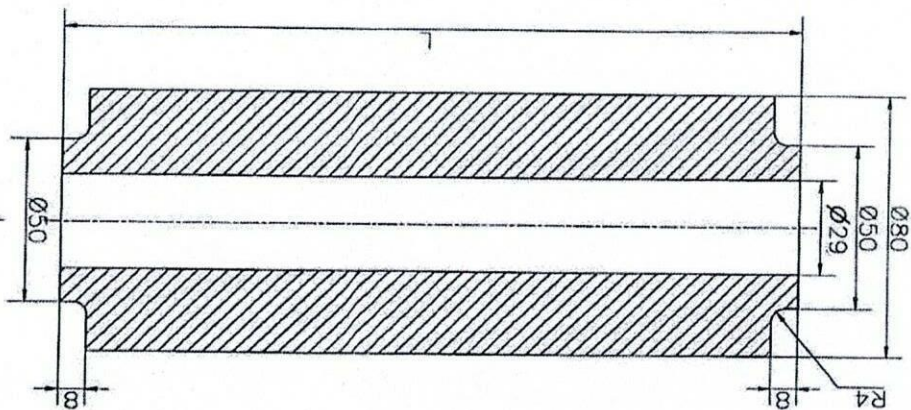
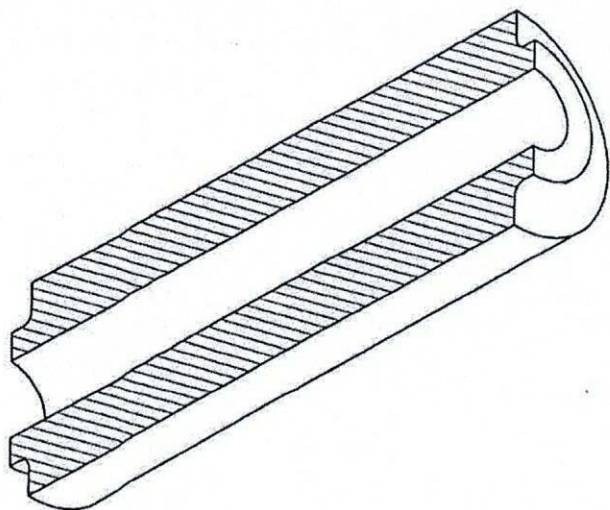
Chức vụ	Họ và tên	Chức ký	Ngày
Thiết kế	Ng. Bô Mạnh	m	
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu	phm	
P. GB	Ng. Đức Hùng	SĐ	
KHUNG LÔNG TRONG MÁY			
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
SƠ LƯỢNG			
Tỉ lệ			
02			
Số hiệu bản vẽ			
MK-DV-11-06			
VL: C45			



YÊU CẦU KT:

- 1 Thiết bị sau gia công, phủ lớp chống mài mòn phía ngoài
- 2 - Đơn vị : mm
- 3 - Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m

				Hệ thống xử lý đồ vôi			
				Lồng lót của lồng trong	CÔNG TY NHẬT GIÊN CÔNG TRIỆU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Số lượng	K.Lương	Title
Thiết kế	Ng.Bồ Mạnh						1:14
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu			VL: C45	Số hiệu bản vẽ MK-ĐV-11-04		
P.GĐ	Ng.Đức Hùng						



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

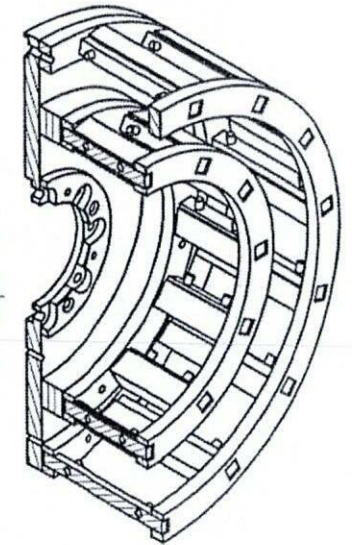
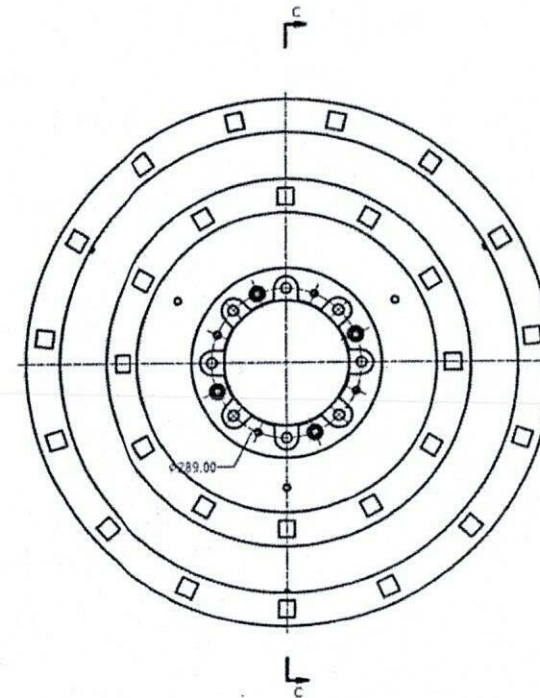
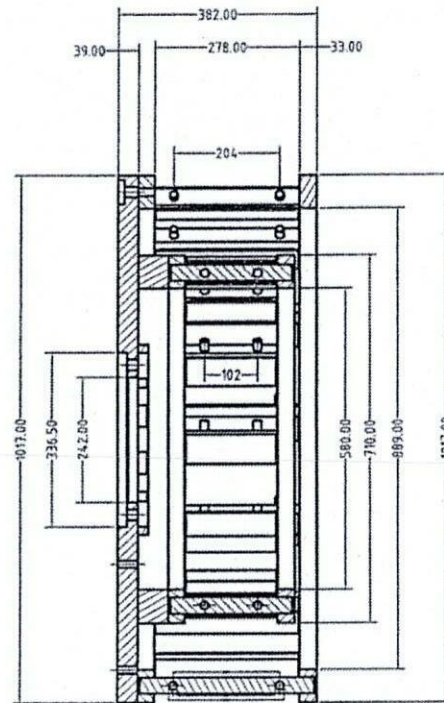
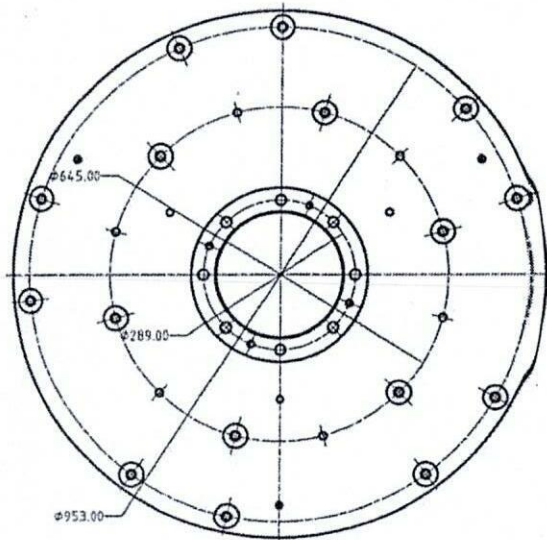
- Vật liệu xác định theo vật mẫu kèm theo
- Độ chênh lệch về trọng lượng giữa các quả bảo không quá 0,05 kg
- Mỗi quả có 1 ốc đóng M20 rồi nhai đầu ở ren cấp bôn 12,8.
- Mỗi quả gồm 1 E cu M20 lục giác có phôi gọt chống với cấp bôn 12,8, 1 E cu trên có chốt nhám lục giác.
- Đơn vị mm
- Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m

Chức vụ	Họ và tên	Chức vụ	Ngày
Thiết kế	Ng. Bô Mạnh		
TP. K. T. A. T.	Ng. Đức Hậu		
P. G. D.	Ng. Đức Hùng		

VL: THÉP YX28H2			
Số hiệu bản vẽ			
MK-DV-11-05			
Hệ thống xử lý đã với			
Bữa nghiên cứu với dạng lồng			
CÔNG TY NHỰT CHÍNH CÔNG TRƯỞNG			
PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN			
Số lượng			
Tỷ lệ			
1:2			

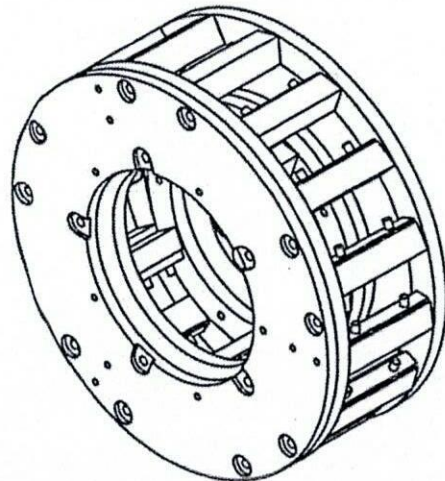
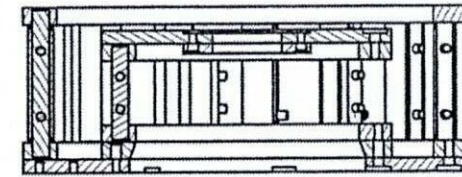
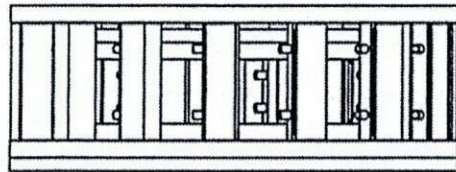
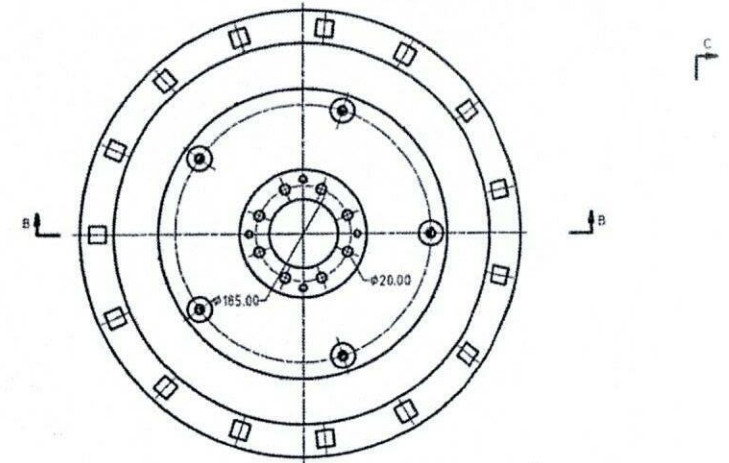
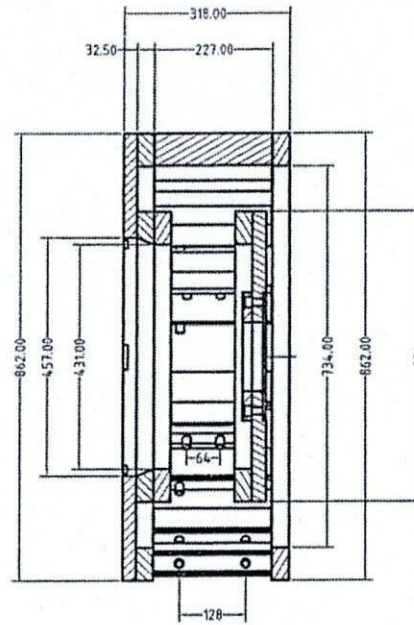
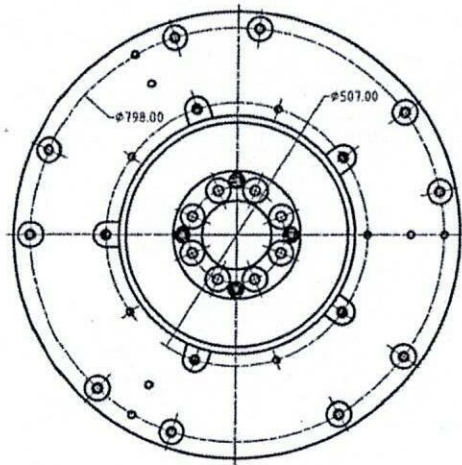
No	CHIỀU DÀI (L)	CHIỀU DÀI GƯƠNG	S.LƯỢNG
1	224	296,5	12
2	267,5	340	20
3	200	272,5	8
4	225,8	298,3	16

Chỉ	Unit	Tiêu	Chẩn
1	SI	%	0,20-0,45
2	Mn	%	1,20-1,60
3	Cr	%	0,80-1,20
4	Mo	%	0,15-0,30
5	C	%	0,25-0,35
6	S	%	≤ 0,025
7	P	%	≤ 0,025



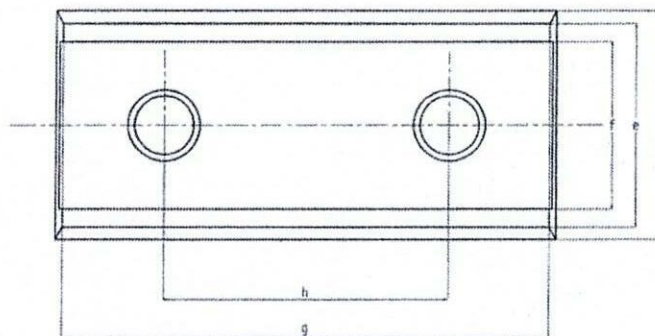
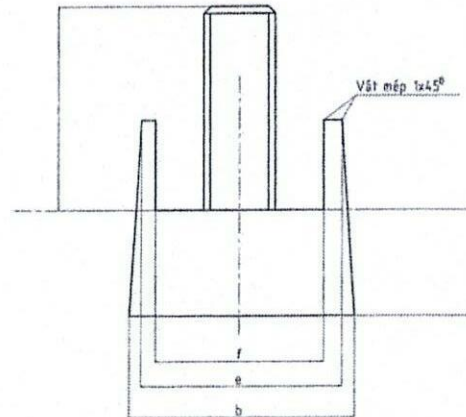
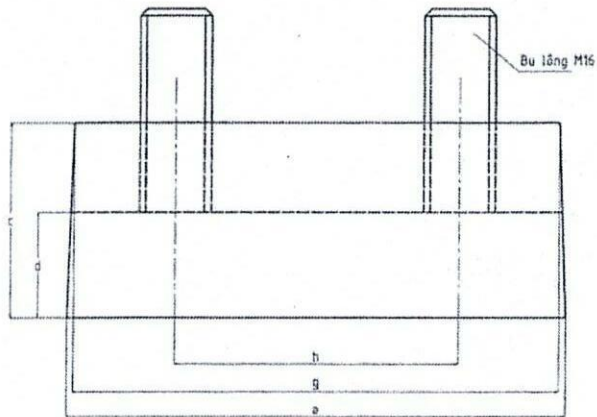
- Thiết bị sau gia công, lắp búa nghiền đập ứng cấp cân bằng động G6,3 theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 6373 : 1998
- Đơn vị: mm
- Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m

				Hệ thống xử lý đá vôi			
				KHUNG LỒNG NGOÀI MÁY NGHIÊN ĐÁ VÔI		CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày			Số. Lq	K.Lượng
Thiết kế	Ng.H.V.Long					01	1.14
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu						
P.GD	V.Phú.Cường						
				VL: C45		Số hiệu bản vẽ MK-DV-07-01	



- Thiết bị sau gia công, lắp búa nghiền đập ứng cấp cân bằng động G6,3 theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 6373 : 1998
- Đơn vị: mm
- Áp dụng cấu dựng sai TCVN 2263-12007-m

				Hệ thống xử lý đá vôi			
				KHUNG LÔNG TRONG MÁY NGHIÊN ĐÁ VÔI	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Ng.H.V.Long				01		1:14
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu				Số hiệu bản vẽ MK-ĐV-07-02		
P.GĐ	V.Phú.Cường						
				VL: C45			



YÊU CẦU KT:

- Độ chênh lệch về trọng lượng giữa các quả búa không quá 0.03 kg
- Mỗi búa có 2 Bu lông M16, cấp bền 12.8, được đúc cùng với búa
- Mỗi búa gồm 2 Ê cu M16 có chống trôi cấp bền 12.8
- Đơn vị: mm
- Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m

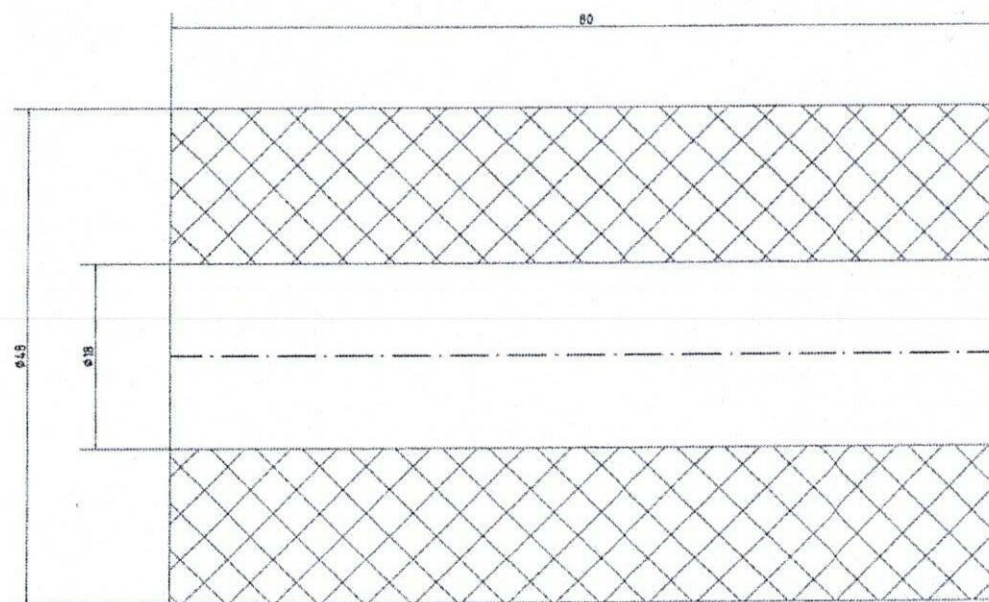
Vật liệu: Thép hợp kim				
	Chất	Đơn vị	Tỉ lệ	Ghi chú
1	C	%	2,4-2,5	
2	Si	%	1,00-1,10	
3	Cr	%	25-26	
4	Mo	%	0,50-0,52	
5	Ni	%	0,74-0,76	
6	Mn	%	0,62-0,63	
7	W	%	0,34-0,35	

THÔNG SỐ CHI TIẾT BÚA NGHIỆN ĐÁ VÔI

STT	Tên, quy cách vật tư	Vật liệu	Kích thước								Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
			a	b	c	d	e	f	g	h	i		
1	Thanh đập hàng 1		124,2	63,1	58	32,5	53	35,5	122,2	64	60	Cái	05
2	Thanh đập hàng 2		173,6	63,1	58	32,5	53	35,5	171,6	102	60	Cái	12
3	Thanh đập hàng 3		224,8	63,1	58	33,1	53	35,5	222,8	128	60	Cái	15
4	Thanh đập hàng 4		275,5	63,1	58	33,1	53	35,5	273,5	204	60	Cái	15

Hệ thống xử lý đá vôi

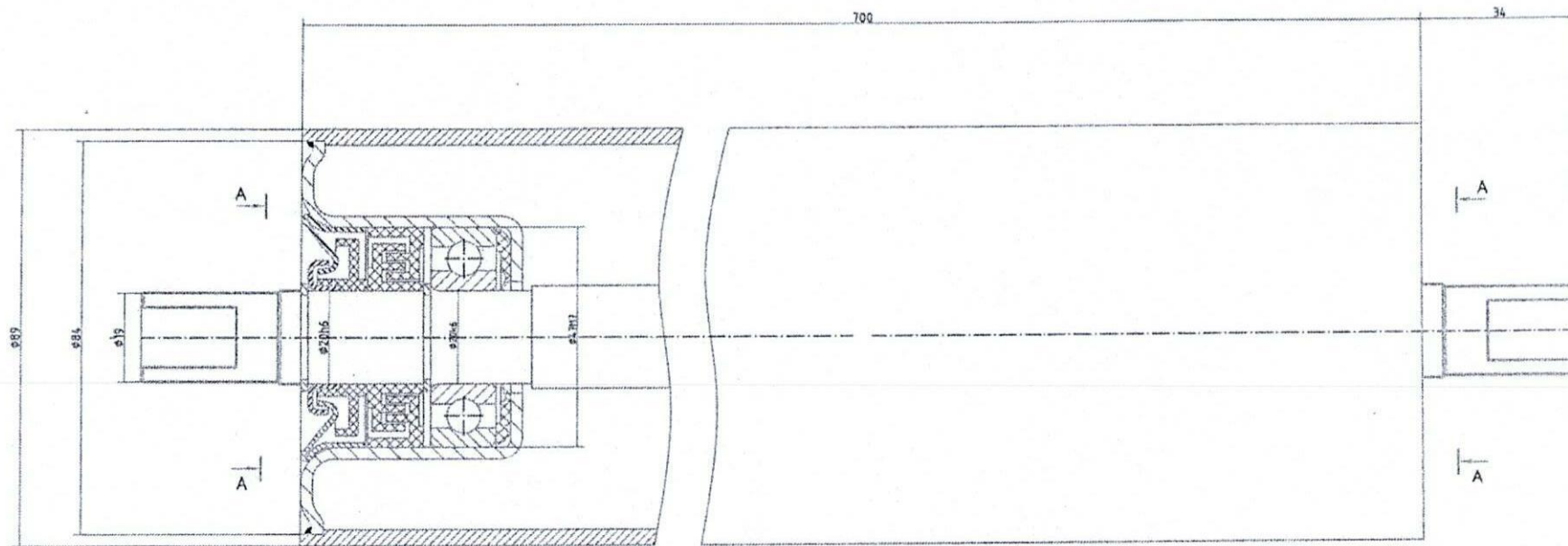
					Hệ thống xử lý đá vôi			
					Thanh đập máy nghiền đá vôi dạng lồng	CÔNG TY NHỆT ĐIỀN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày			Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Ng.HV.Long							1:2
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu							
P.GĐ	V.Phú.Cường				VL: THÉP HỢP KIM	Số hiệu bản vẽ: MK-ĐV-07-03		



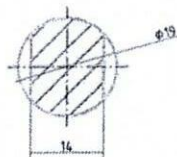
1. Đơn vị: mm
2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-12007-m

Hệ thống xử lý đá vôi				
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Con lăn nhựa
Thiết kế	Ng.H.V.Long			
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu			
P.GD	V.Phú.Cường			
VL: Nhựa PA				Số hiệu bản vẽ: MK-ĐV-03-01

CÔNG TY NHỆT DIỆN ĐÔNG THIỆU-THV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
		2:1

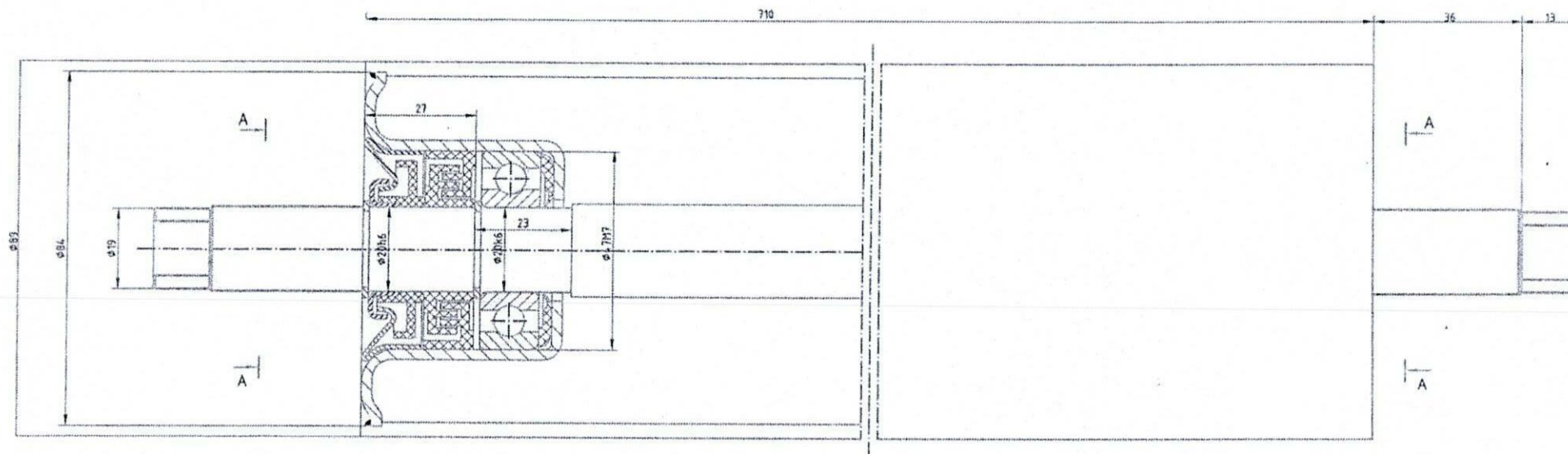


A — A

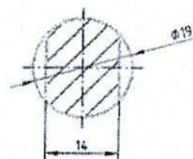


- Yêu cầu kỹ thuật:
1. Trục thép C45, vỏ thép C20
 2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m
 3. Con lăn khi lắp xong phải quay tròn tru nhẹ nhàng bằng tay
 4. Đơn vị: mm

Hệ thống xử lý đá vôi				CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Con lăn thép Ø89x700	Số Lg	K.Lượng
Thiết kế	Ng.H.V.Long	<i>[Signature]</i>				Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	<i>[Signature]</i>				1:5
P.GĐ	V.Phú.Cường	<i>[Signature]</i>				
				Số hiệu bản vẽ MK-DV-03-02		

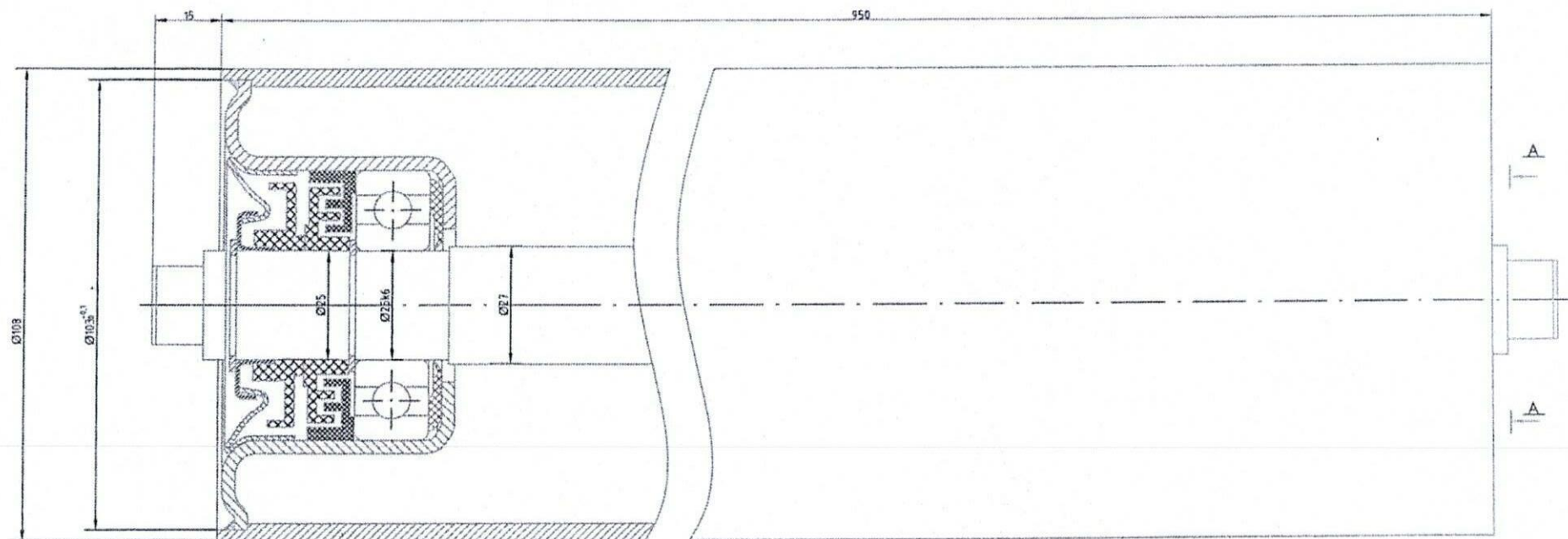


A — A

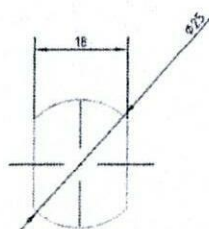


- Yêu cầu kỹ thuật:
1. Trục thép C45, vỏ thép C20
 2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m
 3. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn tru nhẹ nhàng đồng tay
 4. Đơn vị: mm

						Hệ thống xử lý đá vôi		
						CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày			Con lăn thép Ø89x710		
Thiết kế	Ng.H.V.Long					Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu					60		1:5
P.GĐ	V.Phú.Cường					Số hiệu bản vẽ: MK-ĐV-03-03		

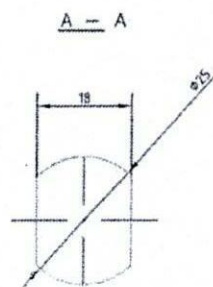
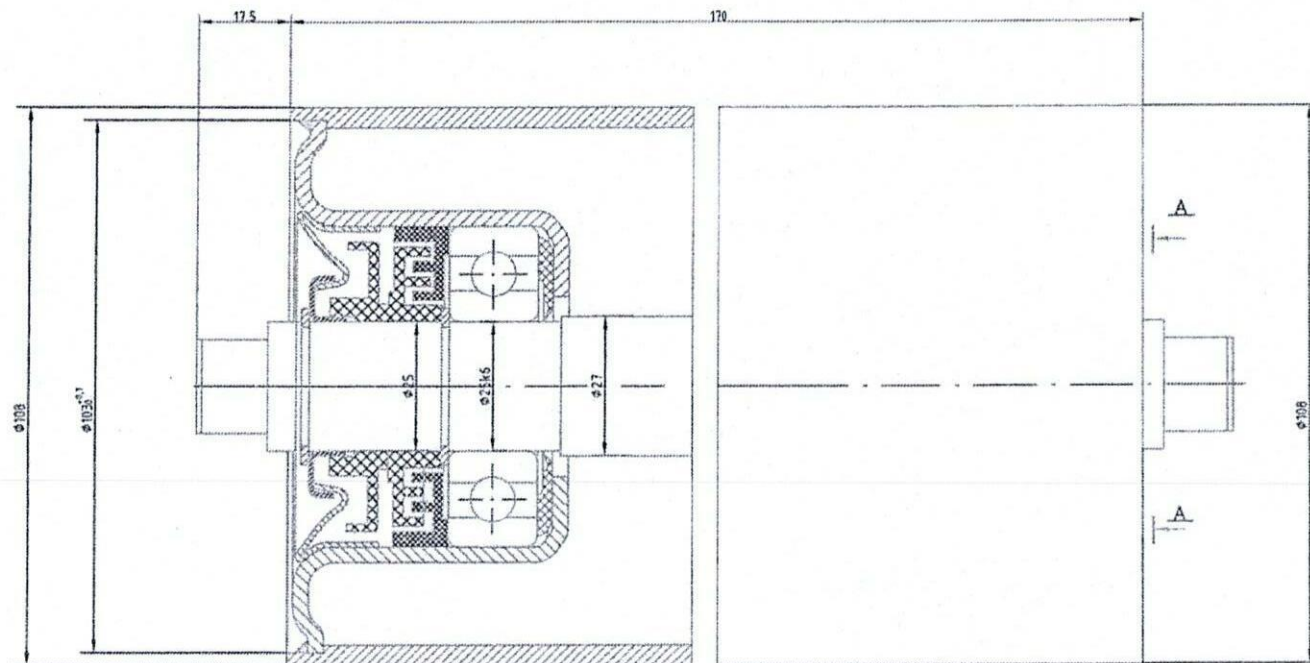


A - A



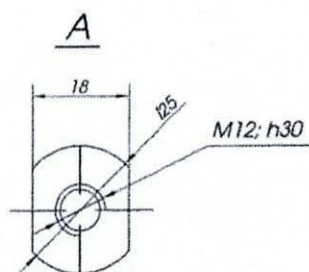
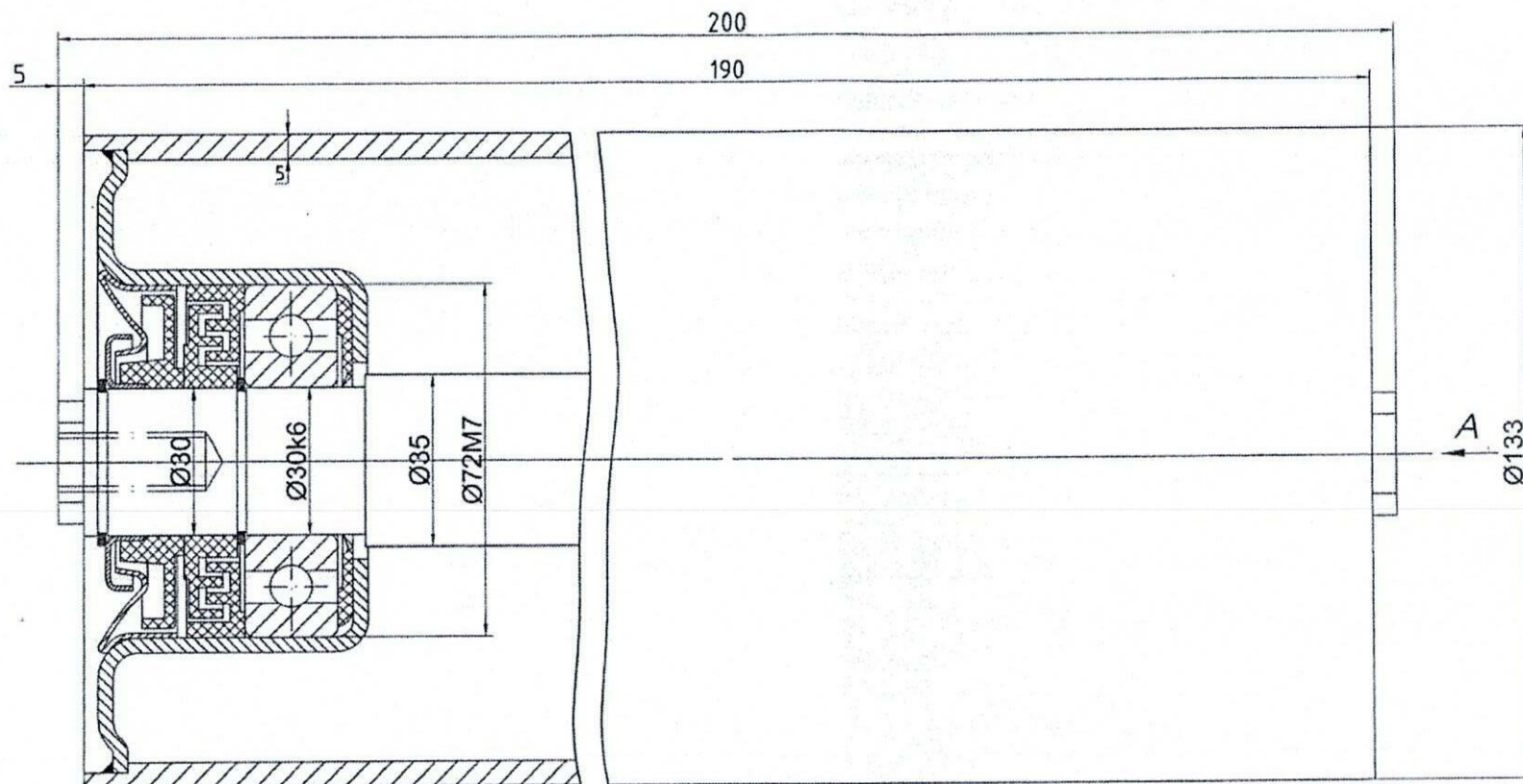
- Yêu cầu kỹ thuật:
1. Trục thép C45, vỏ thép C20
 2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m
 3. Con lăn khi lắp xong phải quay tròn tru nhẹ nhàng bằng tay
 4. Đơn vị: mm

Hệ thống xử lý đá vôi			
Con lăn thép Ø108x950	Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký Ngày
	Thiết kế	Ng.H.V.Long	
	TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	
	P.GĐ	V.Phú.Cường	
CÔNG TY NHỆT ĐIỂN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
		Số Lg	K.Lượng
		60	1:5
Số hiệu bản vẽ: MK-ĐV-01-02			



- Yêu cầu kỹ thuật:
1. Trục thép C45, vỏ thép C20
 2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m
 3. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn tru nhẹ nhàng bằng tay
 4. Đơn vị: mm

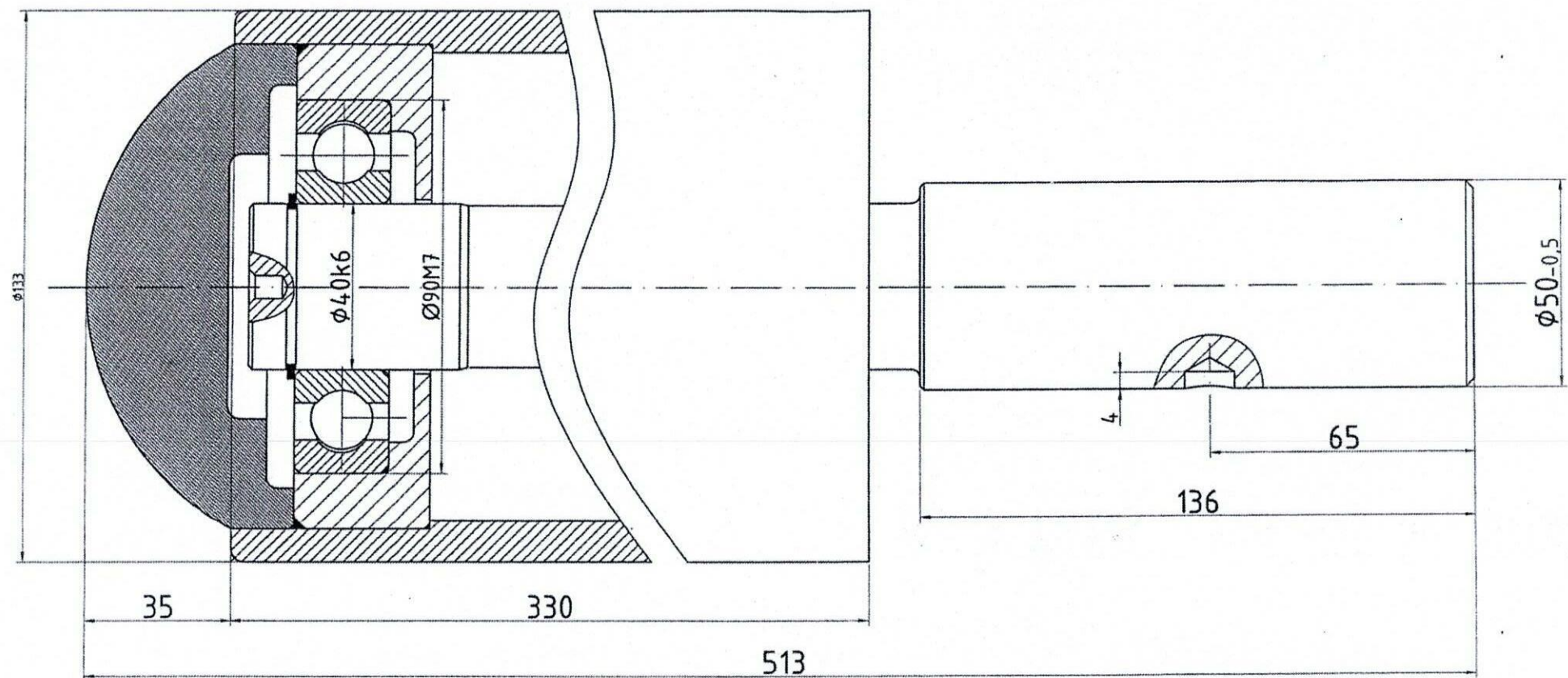
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--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



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

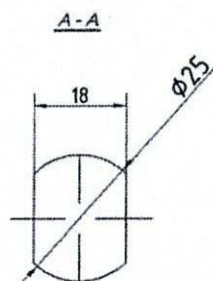
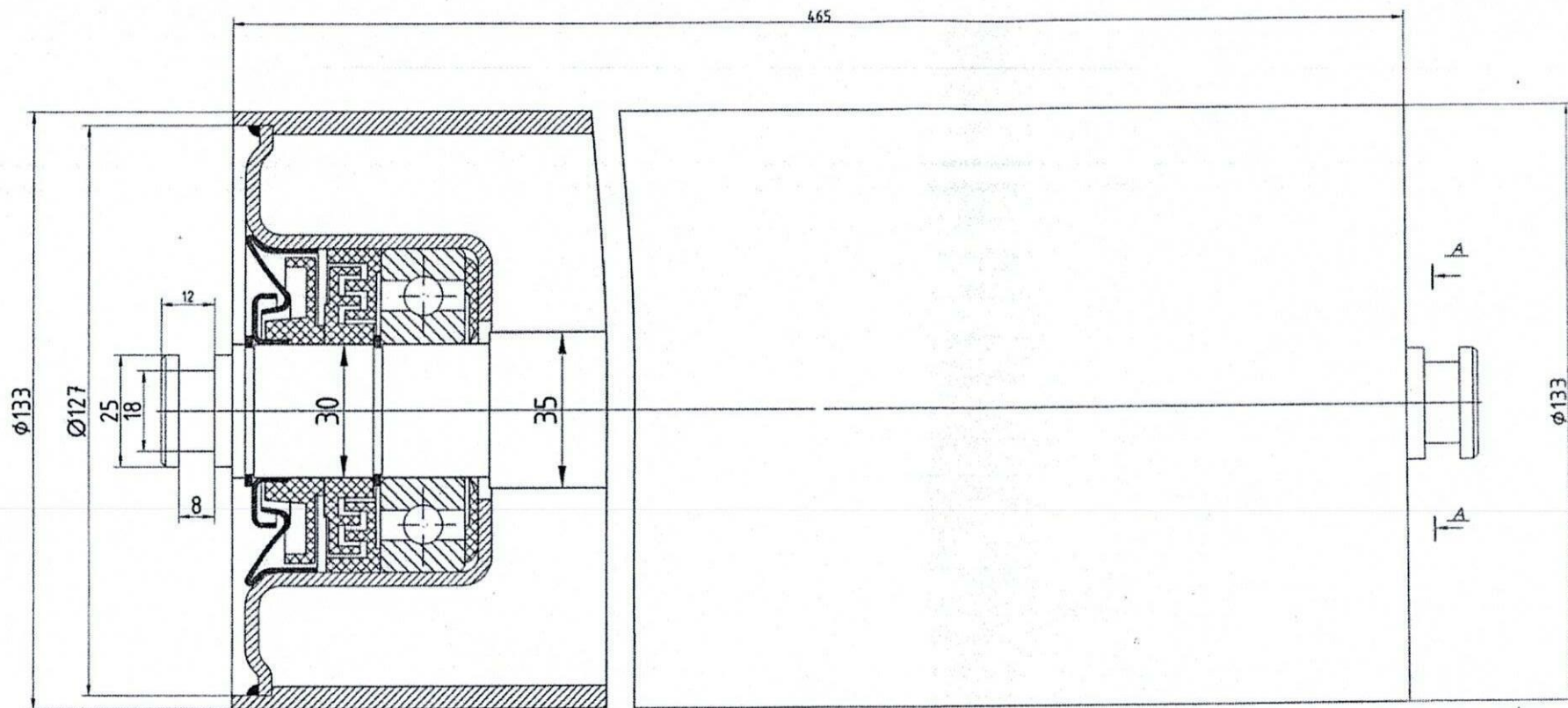
Hệ thống: Băng tải			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GD	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>	
Con lăn thép $\phi 133 \times 190$			CÔNG TY NHỆT DIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN
VL:			Số. Lg
			K.Lượng
			Tỉ lệ
			7.8kg
			2:1
			Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 12/01



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
3. Trục thép C45, vỏ thép C20

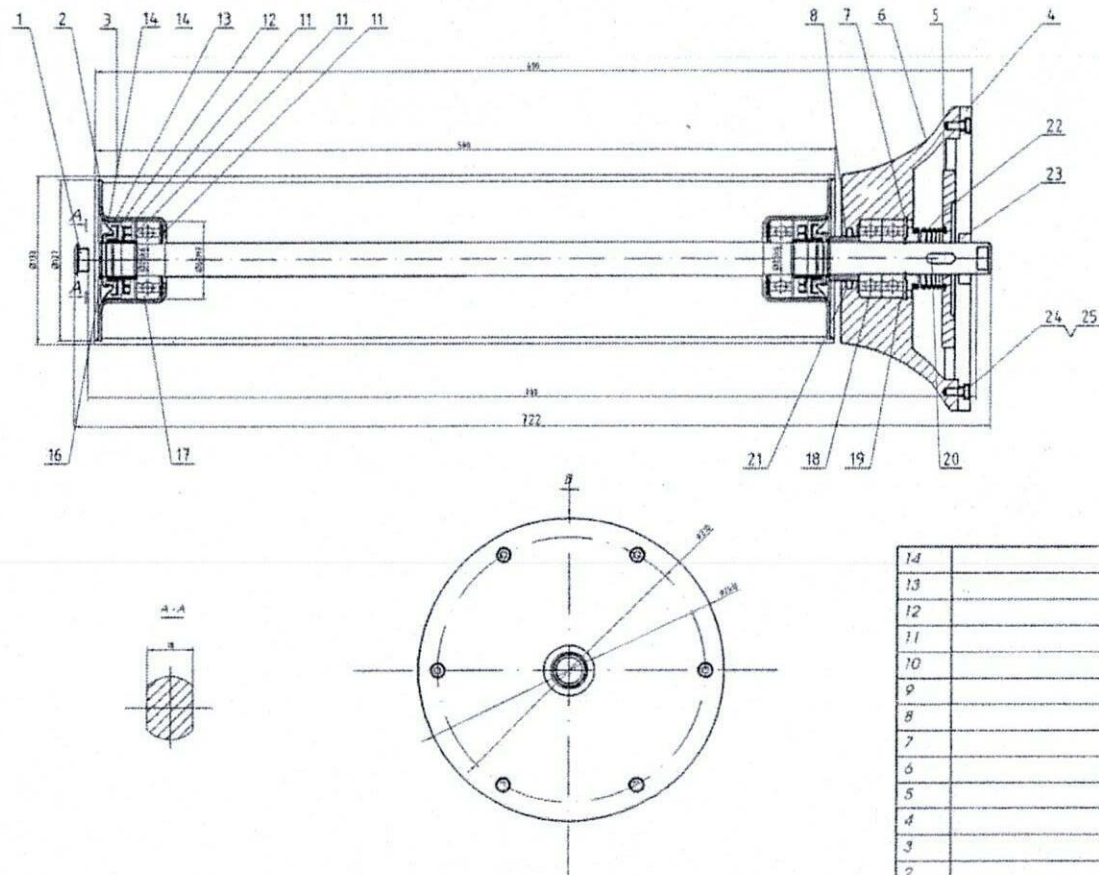
				Hệ thống: Băng tải		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Con lăn thép cuộn đóng mở bằng $\phi 133 \times 330$	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
Ng. vẽ	Ng.V.H. Long				Số. Lq	K.Lượng
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu			VL:	36.6kg	Tỉ lệ
P.GĐ	V.P.Cường					
				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 13/01		



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt Ø133 so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

Hệ thống: Băng tải				
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Con lăn thép Ø133x465
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>		
TP.KTAT	Ng.Đ.Hữu	<i>[Signature]</i>		
P.GĐ	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>		
VL:				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 22/01

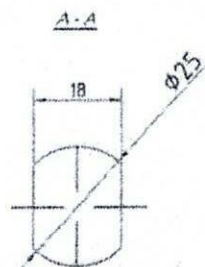
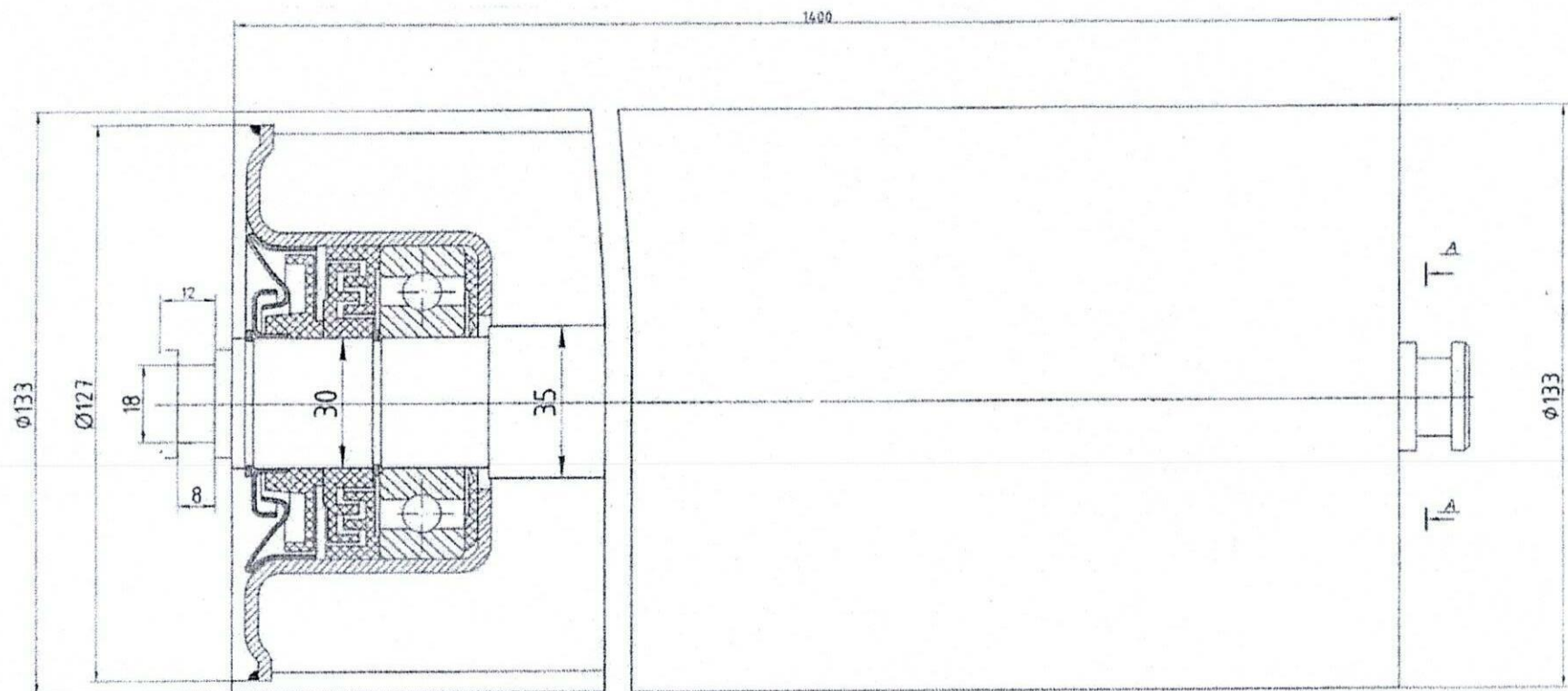


14	Vít đầu chìm m6x16	6	TCVN 54-86
13	Phốt 25x40x7	1	
12	Lò xo $\phi 50 \times \phi 3-60$	1	
11	Bạc	1	
10	Đĩa đỡ	1	
9	Nắp tỷ	2	
8	Đĩa cân	1	
7	Nắp chắn trong	2	
6	Bánh chắn lái	1	
5	Nắp chắn bụi	2	
4	Nắp chắn bụi	2	
3	Trục	1	
2	Vỏ con lăn	1	
1	Cốc đỡ	2	
V.M	Ký hiệu	Tên gọi	Ghi chú

Yêu cầu kỹ thuật

- Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
- Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

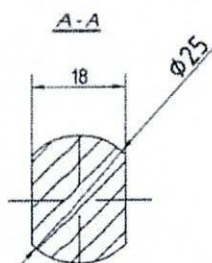
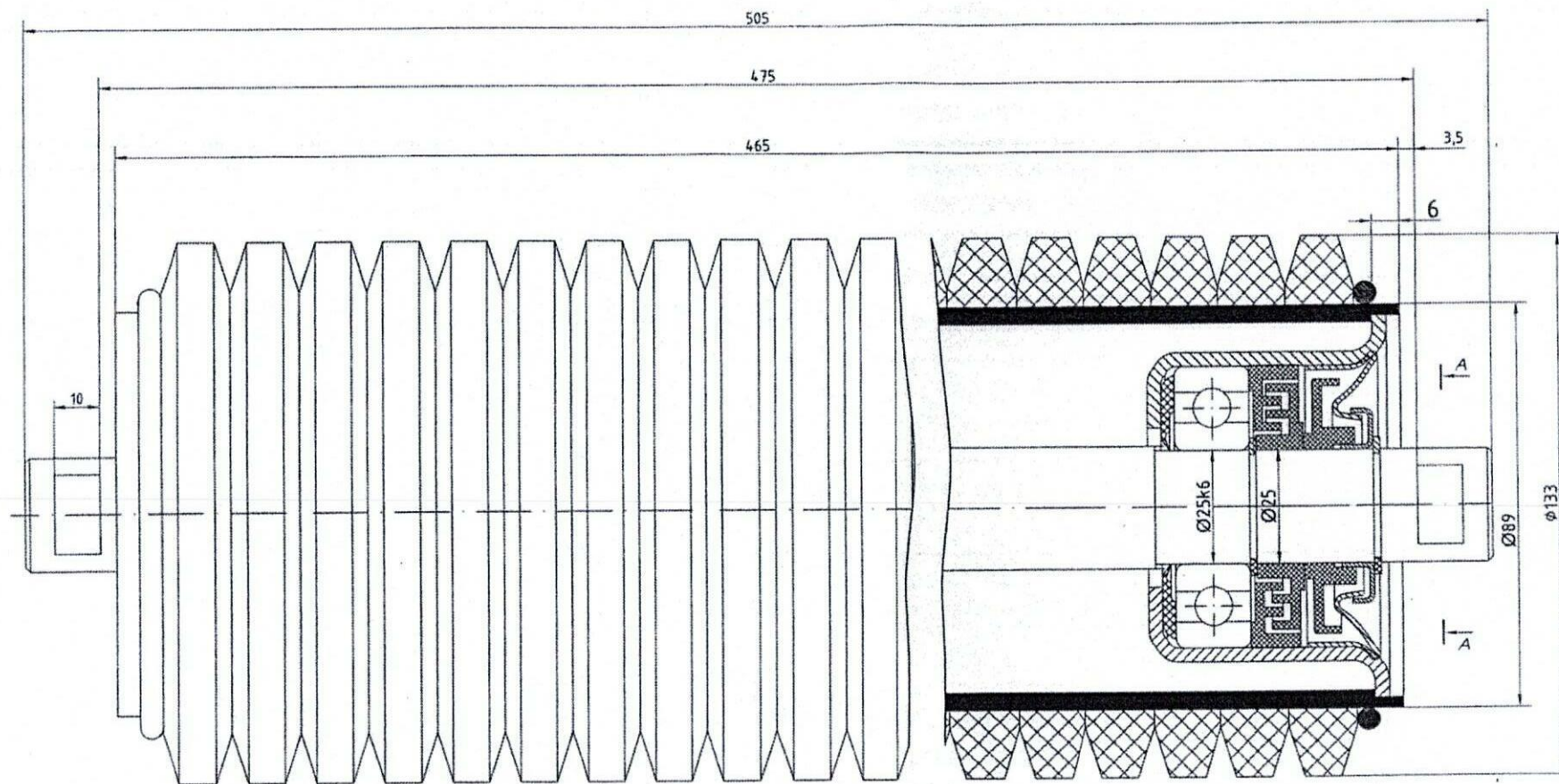
Hệ thống: Băng tải			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. Đ. Trung	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAT	Ng. Đ. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>	
Con lăn thép định tâm $\phi 133 \times 580$.			
VL:			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số Lg	K. Lượng	Tỉ lệ	
	34.2kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ MK-NL - 07/01			



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

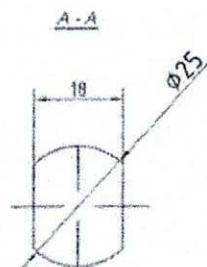
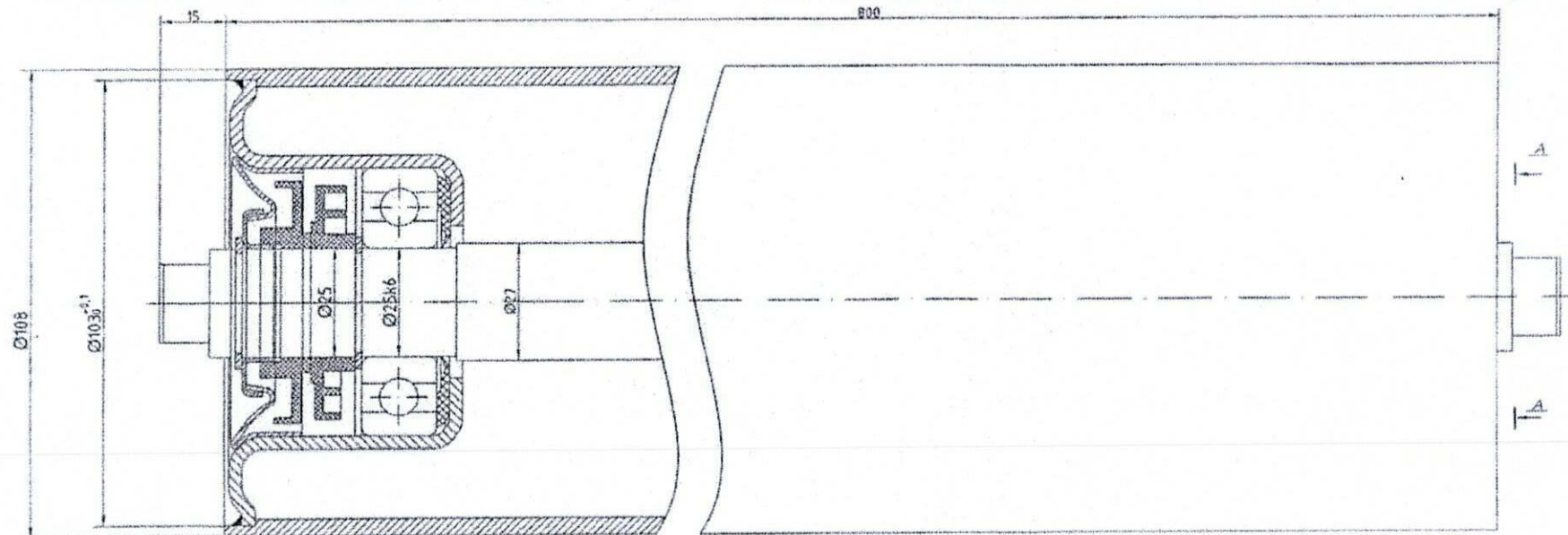
Hệ thống: Băng tải			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng. O. Trung	<i>[Signature]</i>	
TP. KTAT	Ng. O. Hậu	<i>[Signature]</i>	
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>	
Con lăn thép $\phi 133 \times 1400$			CÔNG TY NHỆT GIÊNG ĐÔNG TRIỀU-TRUYỀN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN
VL:			Số. Lg
			K. Lượng
			T. Lg
			Số hiệu bản vẽ
			MK-NL - 15/01



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

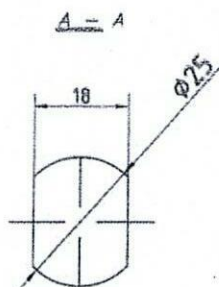
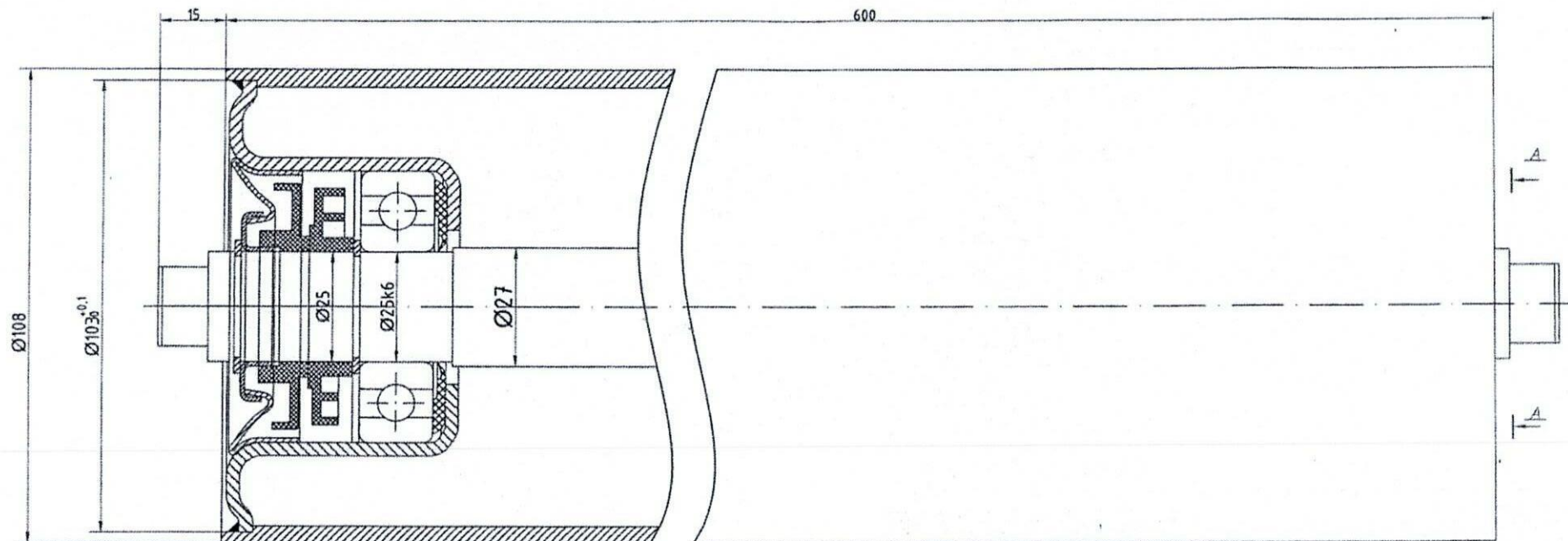
Hệ thống: Băng tải			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>[Signature]</i>	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	<i>[Signature]</i>	
P.GĐ	V.P.Cường	<i>[Signature]</i>	
Con lăn cao su giảm chấn $\phi 133 \times 465$			
VL:			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ	
	14.5kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 23/01			



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

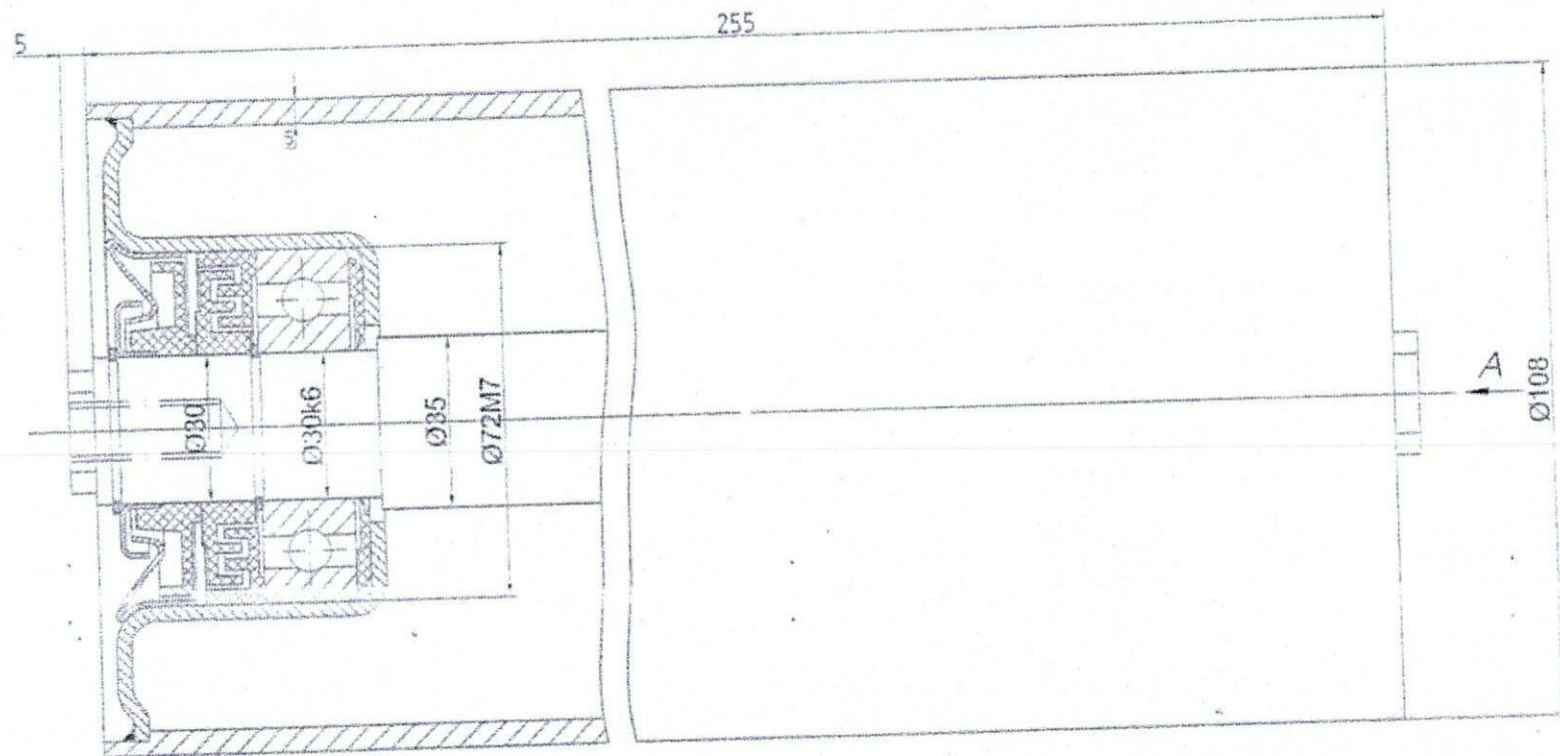
					Hệ thống: Băng tải			
					Con lăn thép $\phi 108 \times 800$	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU - TCV PHÒNG KỸ THUẬT - AN TOÀN		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày			Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
Ng. vẽ	Ng. Đ. Trung					15.5kg	1:2	
TP. KTAT	Ng. Đ. Hậu				VL:	Số hiệu bản vẽ MK-NL - 10/01		
P. GD	V. P. Cường							



Yêu cầu kỹ thuật

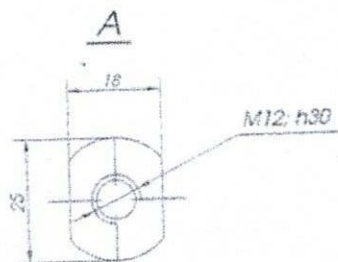
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
3. Trục thép C45, vỏ thép C40

						Hệ thống: Băng tải			
						CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Con lăn thép $\phi 108 \times 600$				
Ng. vẽ	Ng.V.H.Long								
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu								
								13.5kg	1:2
P.GĐ	V.P.Cường				VL:		Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 05/01		

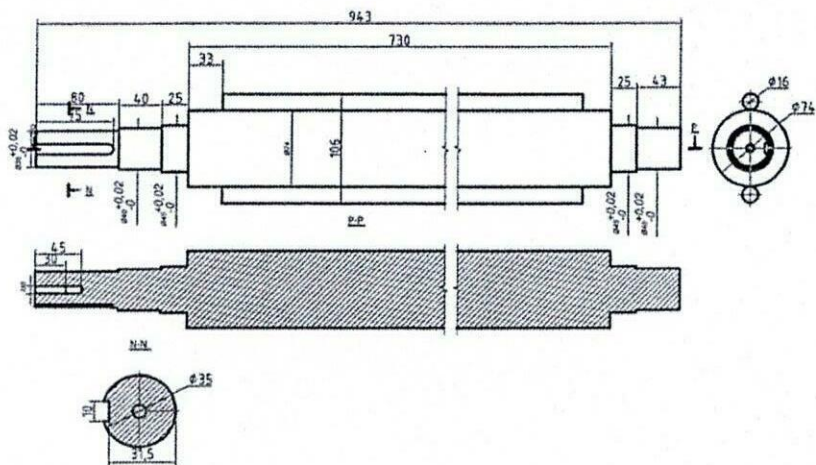


Yêu cầu kỹ thuật

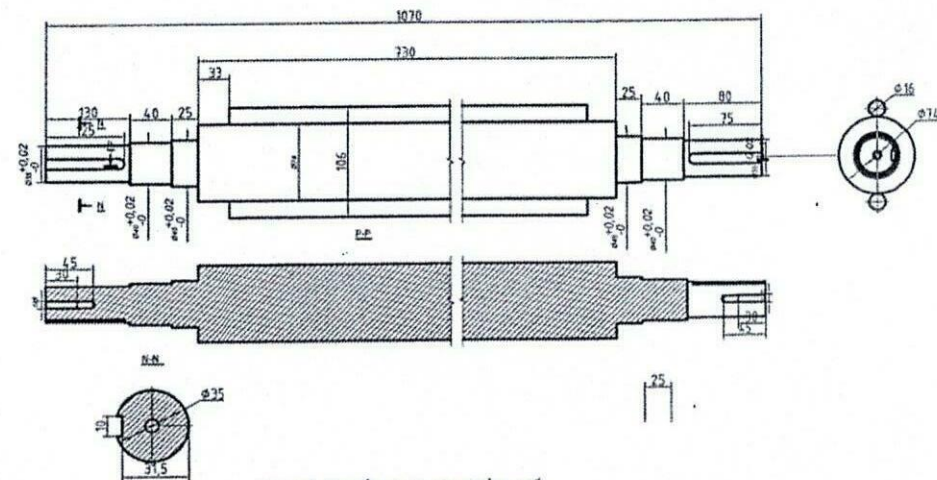
1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
3. Bao gồm 2 bulong M12x30 8.8



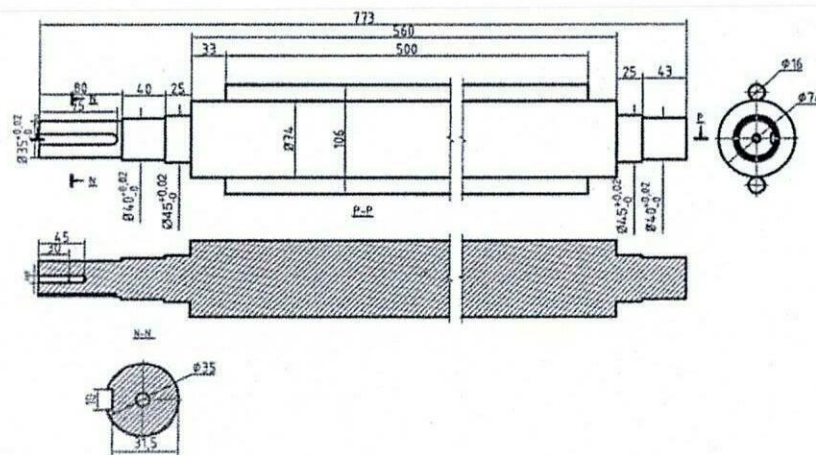
Hệ thống: Băng tải				
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung	<i>Tuc</i>		
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	<i>Pho</i>		
P.GD	V.P.Cường	<i>Cuong</i>		
Con lăn thép $\phi 108 \times 255$				CÔNG TY NHẤT ĐIỂM CÔNG THƯƠNG PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN
VL:				Số lượng
				K.Lượng
				Tỉ lệ
				3kg
				2.1
				Số hiệu bản vẽ
				HK-NL - 40/01



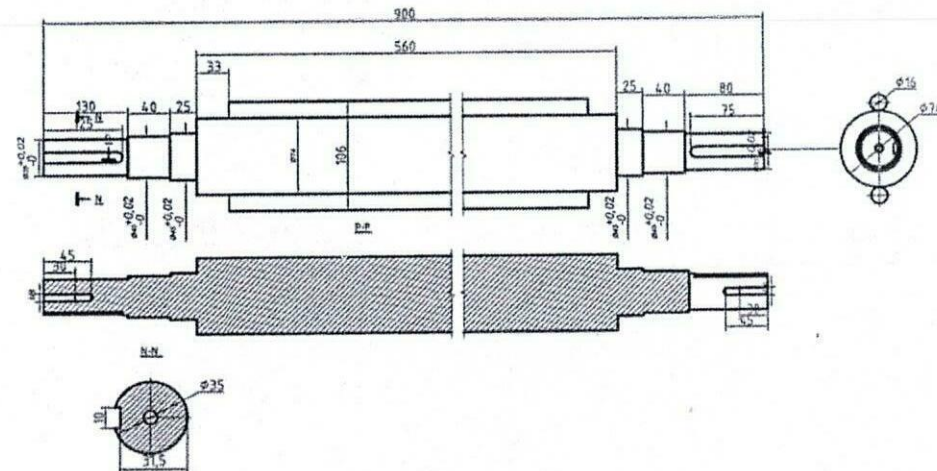
Trục bị động vít chia đá máy nghiền sơ cấp



Trục chủ động vít chia đá máy nghiền sơ cấp



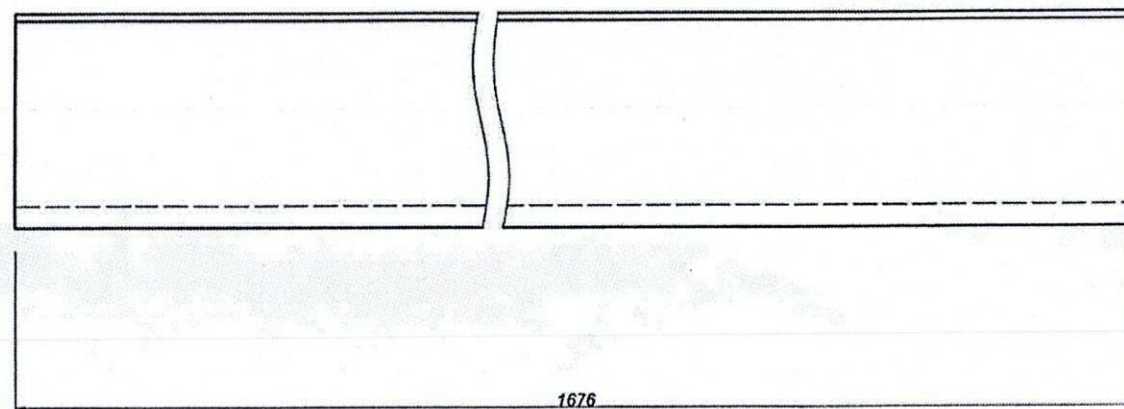
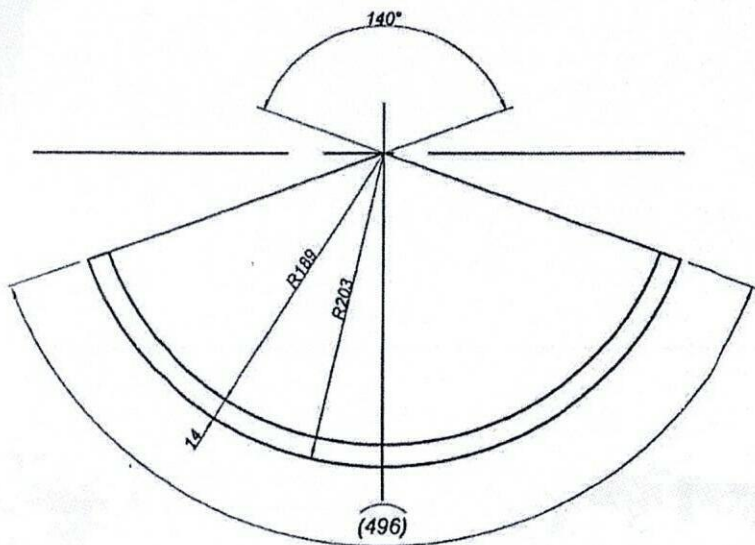
Trục bị động vít chia đá máy nghiền sơ cấp



Trục chủ động vít chia đá máy nghiền sơ cấp

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

				Hệ thống xử lý đá vôi		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Trục vít chia đá	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
Thiết kế	Ng.H.V.Long	<i>Ng.H.V.Long</i>			Số. Lg	K.Lương
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	<i>Ng.Đức.Hậu</i>		VL: Thép 40X	01	Tỉ lệ
P.GD	V.Phú.Cường	<i>V.Phú.Cường</i>			Số hiệu bản vẽ: MK-ĐV-06-15	

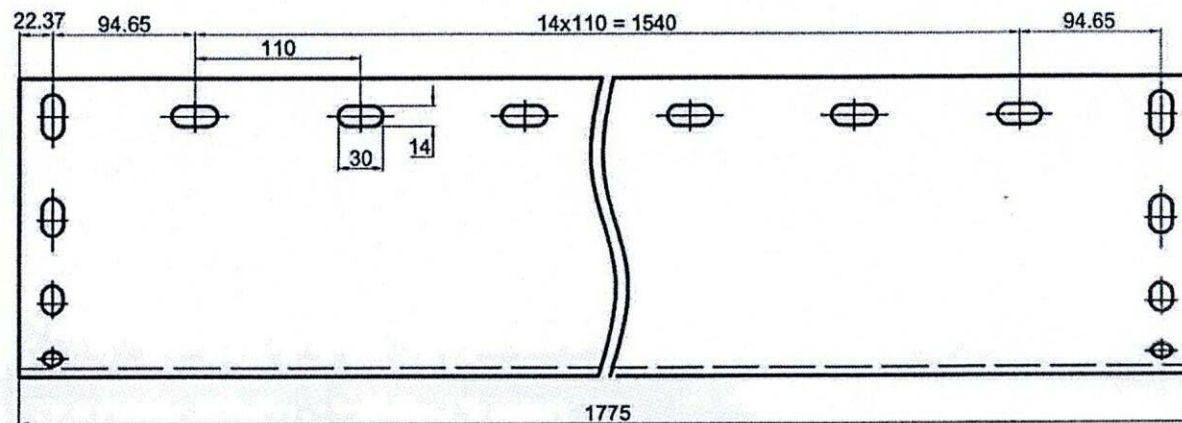
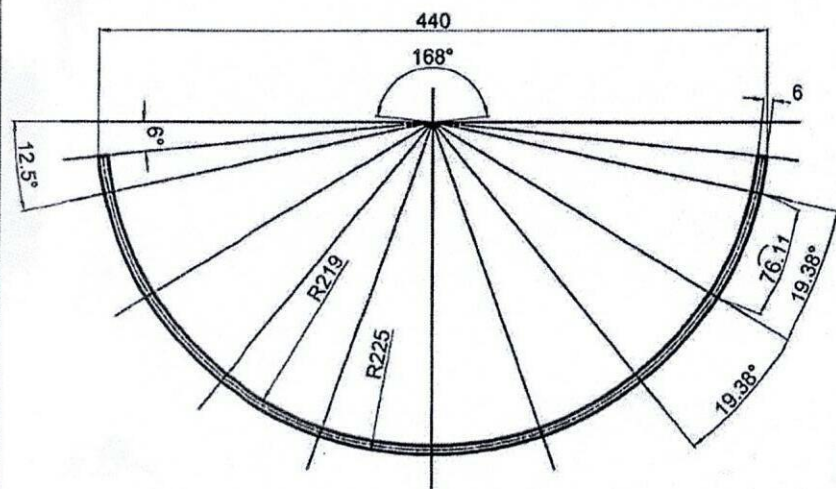


YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

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.

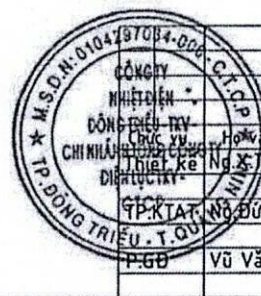


HỆ THỐNG: Cấp than lò hơi			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
MẮNG RỘT THAN		Số. Lg	K.Lượng
KÍCH THƯỚC: R203x1670x14mm		02	kg
Vật liệu: THÉP INOX 304		Tỉ lệ 1:2	
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-10/01			



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết 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.



			Hệ thống: Cấp than lò hơi				
tên	Chữ ký	Ngày	VỎ MÁNG RÓT THAN KÍCH THƯỚC: R203x1670x14mm		CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
ường					Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ
c.Hậu			02	kg	1:2		
in Mào			Vật liệu: THÉP C45		Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-10/02		