

CHI NHÁNH PHÁT ĐIỆN DẦU KHÍ
NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2
-----o0o-----



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP
HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG
CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG HỆ
THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

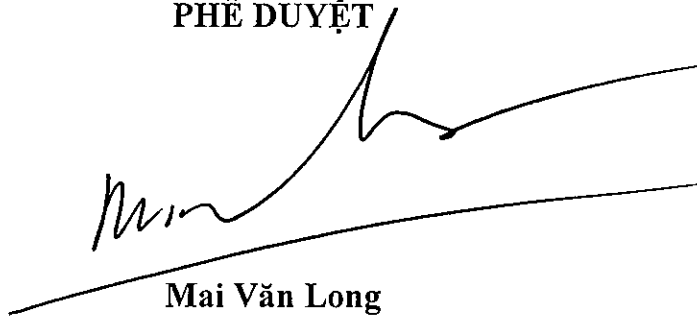
Thái Bình, tháng 02 năm 2024

CHỦ TRÌ SOẠN THẢO:

NGƯỜI BIÊN SOẠN	NGƯỜI KIỂM TRA, HIỆU ĐÍNH
<i>Chữ ký:</i> 	<i>Chữ ký:</i> 
<i>Họ và tên: Nguyễn Văn Hiên</i> <i>Chức vụ: KTV - PXNL</i>	<i>Họ và tên: Nguyễn Quang Anh</i> <i>Chức vụ: Phó Quản đốc PXNL</i>

THAM GIA XEM XÉT GÓP Ý

PHÂN XƯỞNG NHIÊN LIỆU	PHÒNG KT - ATMT
<i>Chữ ký:</i> 	<i>Chữ ký:</i> 
<i>Họ và tên: Bùi Bách Hùng</i> <i>Chức vụ: Quản đốc</i>	<i>Họ và tên: Lê Mạnh Tuấn</i> <i>Chức vụ: Phó trưởng phòng</i>

**GIÁM ĐỐC NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2
PHÊ DUYỆT**
Mai Văn Long

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THẺ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 3/75
--	---	---

1. Tình trạng:

1.1. Lớp bọc pulley hiện tại – hiện trạng:

1.1.1. Lớp bọc pulley hiện tại:

Hiện tại, toàn bộ pulley của nhà máy được bọc bằng cao su có:

- Thành phần: SBR/BR 70;
- Độ dày 13mm;
- Độ cứng 68 ± 5 shore A;
- Thiết kế bề mặt dạng xương cá hoặc dạng kim cương;
- Theo phương pháp lưu hoá nóng hoặc dán nguội lên bề mặt pulley;
- Tuổi thọ trung bình từ 08 tháng – 12 tháng.

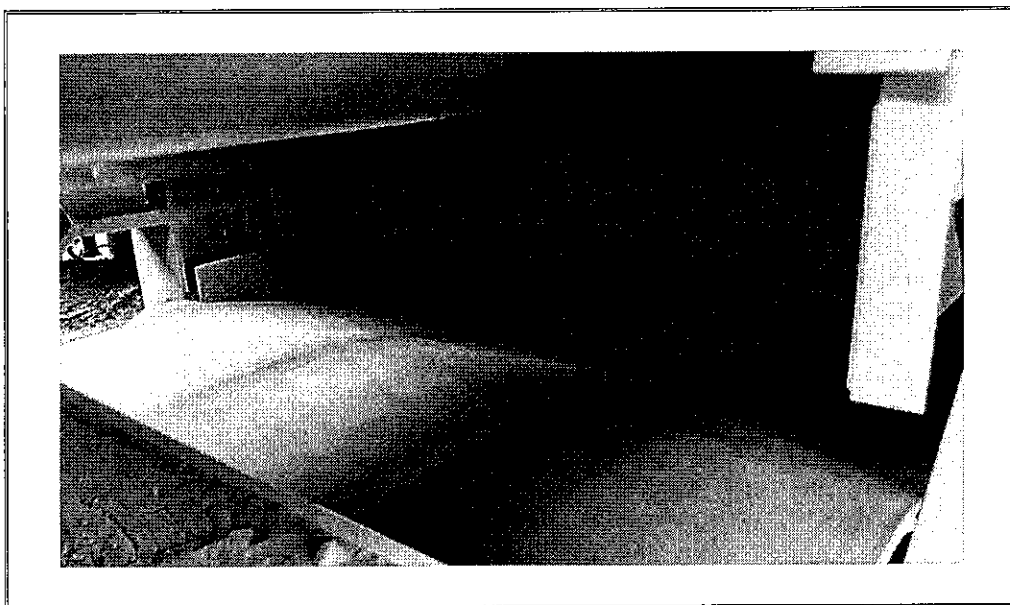
1.1.2. Khả năng vận hành:

Trong quá trình vận hành, quan sát và kiểm tra thông số trong thiết kế, chúng tôi nhận thấy các vấn đề tồn đọng cần khắc phục như:

- Pulley tại vị trí chủ động, chuyển hướng thường xuyên bị trượt gây mòn băng tải, mòn lớp bọc pulley và tăng nguy cơ rách băng tải.
- Hiện tượng trượt băng tải xảy ra do bề mặt lớp bọc cao su và bề mặt băng tải không đủ lực ma sát. Đặc biệt trong quá trình dừng hoặc khởi động lại hệ thống băng tải.
- Hiện tượng trượt băng tải cũng dẫn đến các nguy cơ và hiện tượng khác như: lệch băng tải, than rơi vãi dọc tuyến băng tải ảnh hưởng đến môi trường và chi phí vệ sinh hệ thống băng tải.
- Độ cứng của lớp bọc pulley lớn hơn độ cứng của bề mặt băng tải. Độ cứng bề mặt băng tải là 65 ± 5 shore A nhỏ hơn độ cứng của lớp bọc pulley là 68 ± 5 shore A. Điều này dẫn đến băng tải mòn nhanh hơn lớp bọc pulley.
- Lớp bọc cao su mòn không đều gây lệch băng tải cục bộ. Tăng nguy cơ hư vòng bi, gây trục pulley, rách mép băng tải làm giảm tuổi thọ hệ thống băng.

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THẺ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 4/75
--	---	---

- Lớp bọc pulley không có thang đo độ mòn dẫn đến bị động trong công tác lên kế hoạch bảo trì.
- Quy trình phục hồi lớp bọc mất nhiều thời gian nếu thực hiện theo phương pháp dán lưu hoá. Do phải tháo lắp pulley và vận chuyển đến nơi thi công. Thông thường mất tầm 5-7 ngày cho cả quá trình tháo lắp và phục hồi. Còn nếu phục hồi bằng phương pháp dán keo nguội tại hiện trường thì tuổi thọ lớp bọc sẽ rất kém, tầm 3-4 tháng sẽ bị bóc lớp cao su ra khỏi pulley.



1.2. Hiện tượng lệch băng – rách mép băng tải – than kẹt trên băng tải:

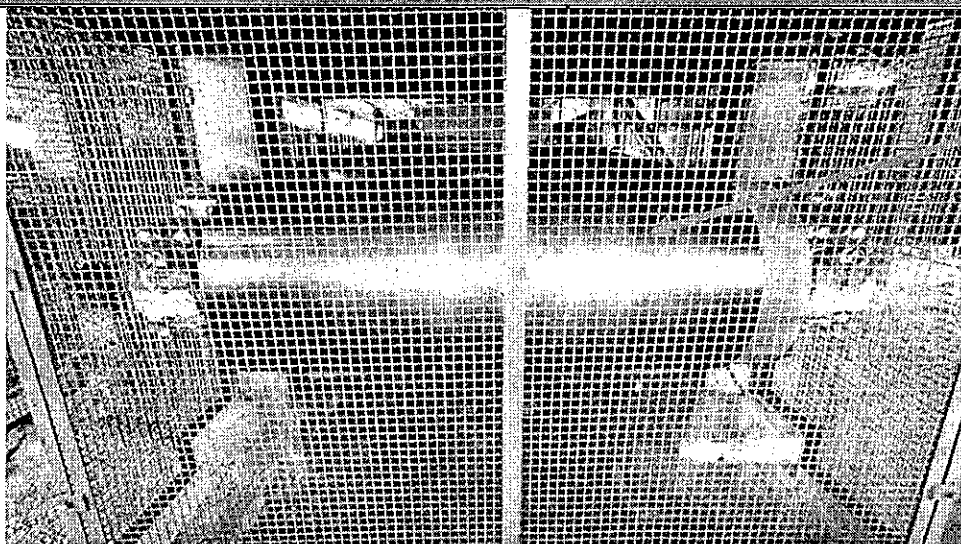
Qua quá trình khảo sát tại nhà máy:

- Hệ thống băng tải hoàn toàn không có hệ thống chống lệch băng tải. Chỉ có lăn trụ đỡ đỡ băng tải (Hình 4) cách nhau từ 80-100 mét.
- Khi vận hành hệ thống lệch băng thường xuyên xuất hiện hiện tượng lệch tại các vị trí cục bộ:
 - ✓ Từ vị trí tang đối trọng ngược về trước 80 mét và về phía tang chủ động.
 - ✓ Từ vị trí tang bị động về trước 50 mét.
 - ✓ Từ vị trí máy tách kim loại về hai phía 50 mét.

PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 5/75

HÌNH ẢNH GHI NHẬN TẠI BC21



HÌNH 01

DIỄN GIẢI

Quan sát thấy

- Băng tải chạy *lệch sang trái* ở phần tang bị động.

Ảnh hưởng:

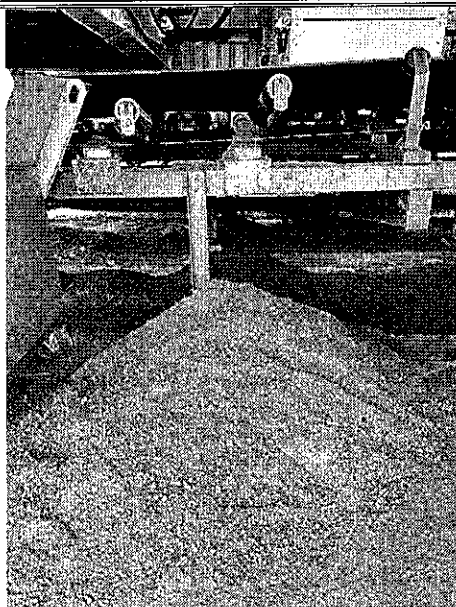
- Tình trạng này để lâu ngày sẽ làm mòn mép băng tải, có thể rách sâu vào trong, hư toàn bộ băng cũng như cạ vào khung sắt dẫn băng làm mòn, cháy do ma sát. Đã có trường hợp cháy và hư hại toàn bộ khung, băng tải do hiện tượng lệch băng này tại nhà máy nhiệt điện ở Nam Mỹ.

HÌNH ẢNH GHI NHẬN TẠI BC21

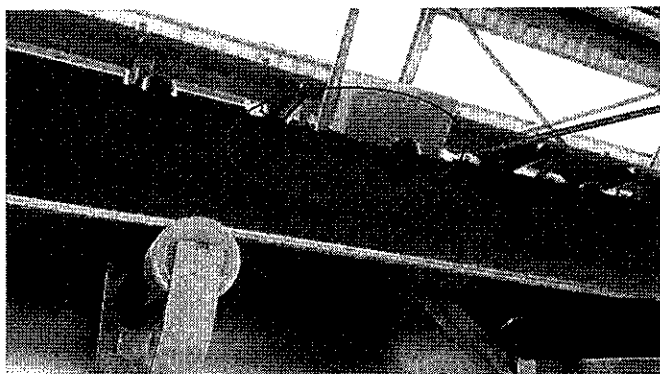
DIỄN GIẢI

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THÉN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

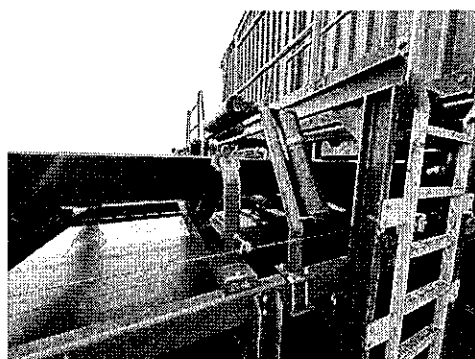
Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 6/75



HÌNH 2



Hình 3



Hình 4

Quan sát thấy:

Than rơi vãi 2 bên vĩa của băng tải đi qua như trong hình (H02)

Ảnh hưởng:

Ảnh hưởng đến môi trường hao tổn chi phí, thời gian cho nhân công dọn dẹp, vệ sinh.

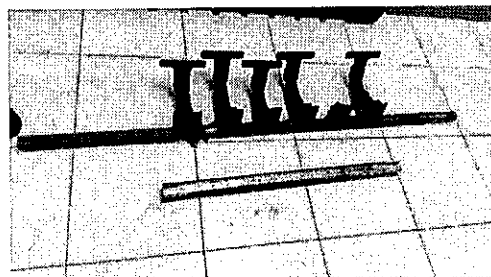
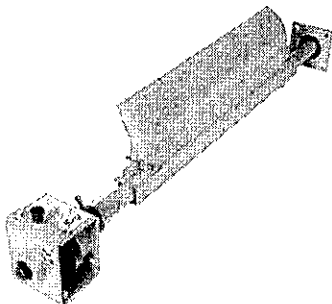
Quan sát thấy mép băng tải bị mòn và rách, khuyết sâu vào bên trong do ma sát với khung sắt của băng trong thời gian dài. Trường hợp này để thời gian lâu sẽ hư toàn bộ mép băng

Lâu ngày sẽ hư toàn bộ băng, tổn chi phí rất lớn để thay thế băng tải.

lăn trụ đỡ băng tải, cách nhau 80-100 mét. Không có tác dụng chống lệch.

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THẺ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 7/75
--	---	---

1.3. Hệ thống gạt làm sạch:



- Với thiết kế hiện hữu, lưỡi gạt làm sạch tác động lực không đồng đều do bao gồm 2 loại cánh tay vươn dài tạo thể so le, dẫn đến cánh dài sẽ gây ra lực áp vào băng tải ít hơn cánh ngắn. Việc này khiến lưỡi gạt mòn không đều làm giảm hiệu suất làm sạch băng tải.
- Hiện tượng mòn không đều của lưỡi gạt biên dạng so le xảy ra sớm, tầm 3-5 tháng. Và khi thay lưỡi, cần thay tất cả các lưỡi, nếu không vẫn tạo ra hiện tượng mòn không đều.
- Lưỡi gạt biên dạng so le rất dễ gây ra tình trạng kẹt liệu khi vận hành với vật liệu có kích thước không đồng nhất hoặc khi vận hành với vật liệu ẩm ướt. Việc kẹt liệu giữa băng tải và gạt có thể dẫn đến rách băng tải. (Do lưỡi gạt bằng Tungsten Carbide - vật liệu cứng).
- Lưỡi gạt với biên dạng so le sẽ gây ra vết xước lên băng nếu các lưỡi gạt mòn không đều.

2. Phương án và giải pháp khắc phục:

2.1. Đề xuất phương án Bọc pulley bằng cao su/ sứ theo phương pháp hàn cài then:

2.1.1. Bọc pulley bằng phương pháp hàn cài then:

- Tuổi thọ của lớp bọc pulley theo phương pháp hàn cài then là cao hơn so với mọi lớp bọc cao su được dán nguội hoặc lưu hoá.
- Lớp cao su được lưu hoá lên tấm thép nên không bị tróc ra trong suốt quá trình vận hành (lực xé rách theo phương 90o đạt 25Mpa).
- Khi thi công, phương pháp cài then có thể thực hiện trực tiếp trên hệ thống băng tải, không cần tháo pulley ra khỏi vị trí. Giúp giảm rất nhiều thời gian dừng máy và chi phí thuê nhân công và thiết bị để tháo lắp pulley.

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 8/75
--	--	---

- Đối với phương pháp hàn cài then, mỗi lần thay lớp bọc không cần mài lớp vỏ pulley, giúp cho độ dày lớp vỏ pulley được giữ nguyên.
- Yêu cầu lớp bọc có thang đo độ mòn để hỗ trợ cho việc lên kế hoạch bảo trì phòng ngừa. Giải quyết tình trạng lớp bọc pulley bị mòn không đều làm lệch băng tải.
- Phương pháp bọc cao su hàn cài then giúp hỗ trợ giải quyết tình trạng lệch băng của băng tải do biên dạng hình kim cương của lớp bọc giúp tăng khả năng bám giữa pulley và băng tải. Giảm hiện tượng trượt băng tải trên pulley giúp tăng tuổi thọ băng tải.

2.1.2. Bọc sứ cho pulley tại vị trí chủ động:

- Giúp tăng hệ số ma sát giữa Pulley và băng tải (hệ số ma sát của Sứ với cao su là 1.0, của cao su với cao su là 0.5). Loại bỏ hiện tượng trượt băng tải tăng tuổi thọ băng tải (giảm chi phí bảo trì).
- Độ bền của lớp bọc sứ cao/khả năng chịu mài mòn tốt hơn lớp bọc cao su. Tuổi thọ gấp 5 lần lớp bọc cao su giúp chi phí bảo trì giảm.
- Ngăn chặn hiện tượng than dính trên mặt sau băng tải và than rơi vãi khắp hệ thống băng chuyền. Đảm bảo môi trường và giảm nhân công vệ sinh than rơi vãi.

Phương Pháp dán Đặc tính kỹ thuật	Dán nguội	Lưu hóa nóng	Cài then cao su	Cài then Sứ
Vật liệu	SBR	SBR	SAR	SAR & Sứ
Độ bền lực kéo (Mpa) – giới hạn thấp nhất	15	25	30	30
Lực xé rách theo góc 90°(kN/m)	5.0-15.0	20.0	25.0	25.0
Độ cứng (shore A)	68+/-5	68+/-5	60+/-5	Cao su: 60+/-5 Sứ: >1000 vicker

	PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2			Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 9/75
--	--	--	--	---

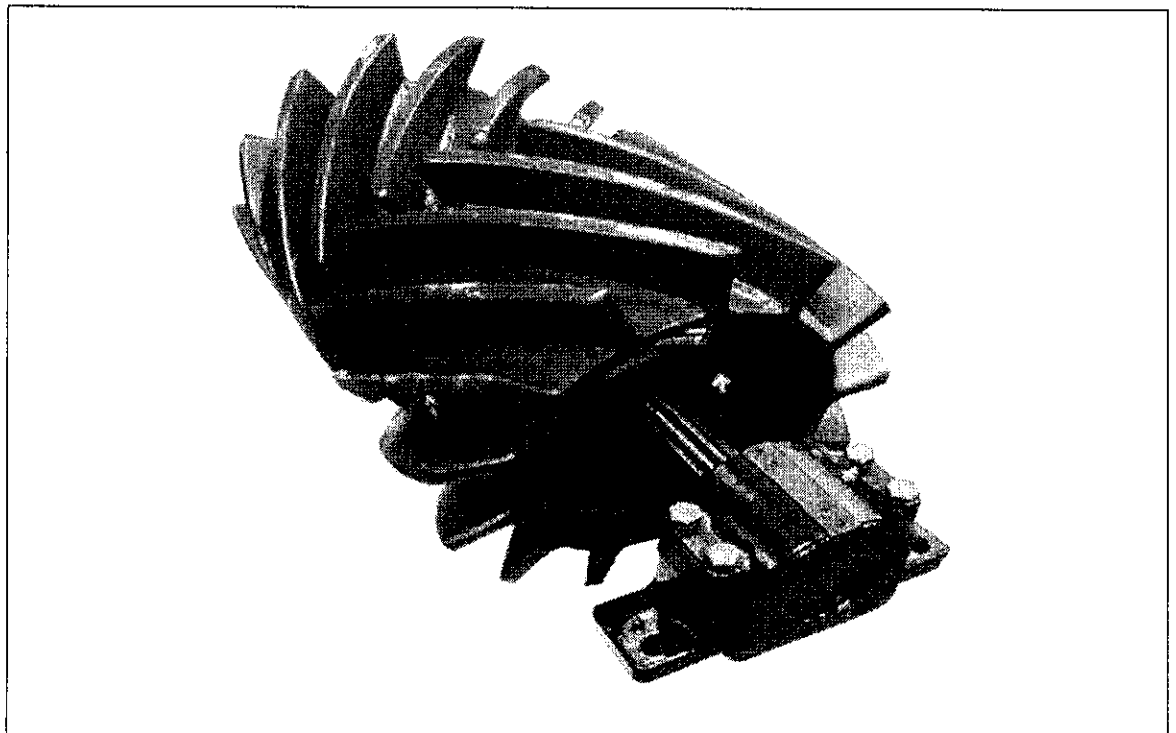
Độ chống mài mòn	<80mm ³	<80mm ³	<80mm ³	Gấp 3 – 5 lần
Thời gian sử dụng	07 tháng	12 – 18 tháng	>24 tháng	Gấp 3 – 5 lần phương pháp cài then cao su
Phương pháp thi công	Tháo Ru-lô ra khỏi hệ thống	Tháo Ru-lô ra khỏi hệ thống	Làm trực tiếp trên hệ thống	Làm trực tiếp trên hệ thống
Thời gian thi công	01-02 ngày ^(*)	01 – 02 ngày ^(*)	02 giờ ^(**)	02 giờ ^(**)

^(*) Chưa bao gồm thời gian tháo pulley ra khỏi hệ thống và thời gian vận chuyển.

^(**) Là thời gian sau lần đầu tiên lắp. Lần đầu tiên với công tác hàn thanh nẹp cần 18-24 giờ từ lúc pulley được tháo rời khỏi hệ thống (nếu pulley ở vị trí thuận tiện để thi công thì không cần tháo lắp)

2.2. Đề xuất lắp đặt hệ thống chống lệch băng tải

2.2.1. Lắp đặt pulley làm sạch băng tải và chống lệch chủ động



	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THẺ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 10/75
--	---	--

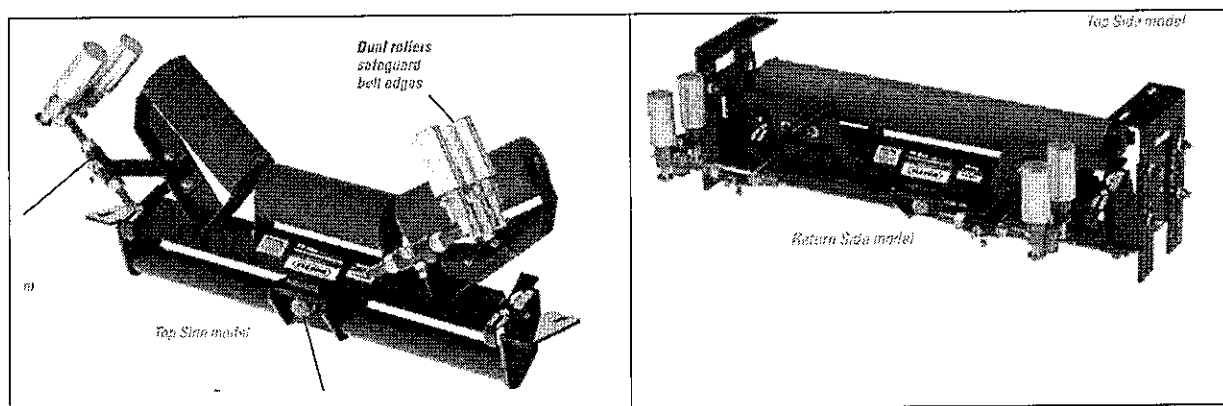
Lắp đặt pulley làm sạch băng tải và chống lệch chủ động tại vị trí pulley bị động và vị trí pulley đối trọng.

Thiết kế cánh xoắn ốc của pulley làm sạch băng tải và chống lệch chủ động sẽ tăng khả năng làm sạch băng tải và sẽ cố định vị trí than rơi ra ở tang bị động, phễu cấp than hoặc vị trí tang đối trọng trong hệ thống băng tải.

Ngoài ra với hình dạng côn - hai đỉnh, khi di chuyển sẽ giúp băng tải luôn hướng vào vị trí tâm của pulley, chủ động ngăn chặn hiện tượng lệch băng tải.

2.2.2. Lắp đặt hệ thống lăn chống lệch và bộ gạt làm sạch:

a. Bộ chỉnh hướng trên và băng tải hồi về:



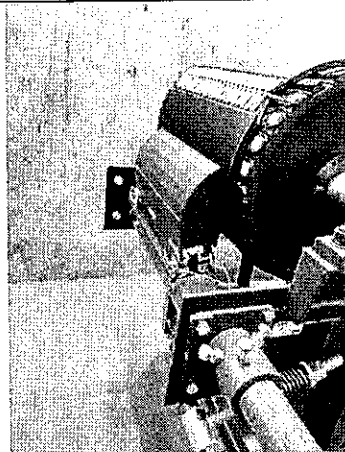
Mỗi bộ lăn chống lệch đều hoạt động cơ, không sử dụng điện hay thủy lực, có tổng cộng 04 lăn, bắt đứng hơi nghiêng, dạng tròn xoay vòng (như hình trên). Khi băng tải có tình trạng chạy lệch sang trái hoặc phải thì lập tức 02 lăn ở hai phía sẽ thực hiện việc đẩy băng tải về ngay lại hướng trung tâm, chỉ 02 lăn ở phía nào thì thực hiện việc chỉnh hướng băng tải phía đó, chúng hoạt động độc lập, không cùng lúc. Trường hợp băng tải không bị lệch hướng, 04 lăn sẽ đứng yên, không tham gia cọ vào mép băng tải mà chúng sẽ ở vị trí cách mép băng mỗi bên 18 – 25mm. Chúng ta gọi các lăn này là lăn tự lượn. Hoạt động của nó theo dạng 4 chiều: lên, xuống, trái phải. Đặc biệt, các lăn này được thiết kế hoàn toàn không ảnh hưởng băng tải, không làm hư hỏng, rách mép băng.

b. Bộ gạt sơ cấp, thứ cấp và chữ V:

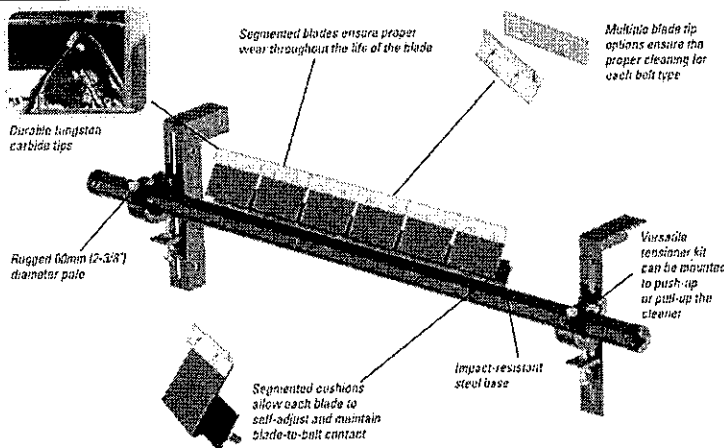
**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THẺ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 11/75

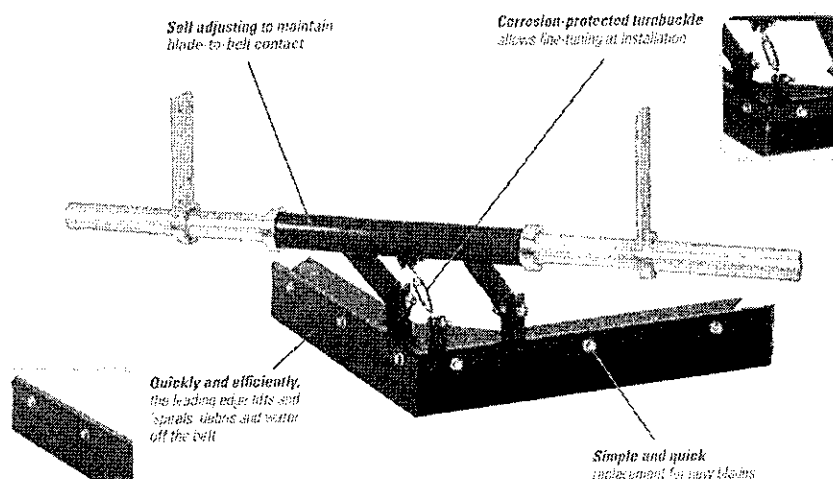
Thay thế lưỡi gạt với thiết kế mới, tối ưu hoá hiệu suất làm sạch và tăng tuổi thọ băng tải.



Bộ gạt sơ cấp – tăng tuổi thọ lưỡi gạt gấp 1.5 lần so với thiết kế cũ.



Bộ gạt thứ cấp - Lưỡi gạt tác động lên bề mặt băng tải với lực đồng nhất giúp cho lưỡi gạt mòn đều, dễ dàng điều chỉnh trong quá trình vận hành.

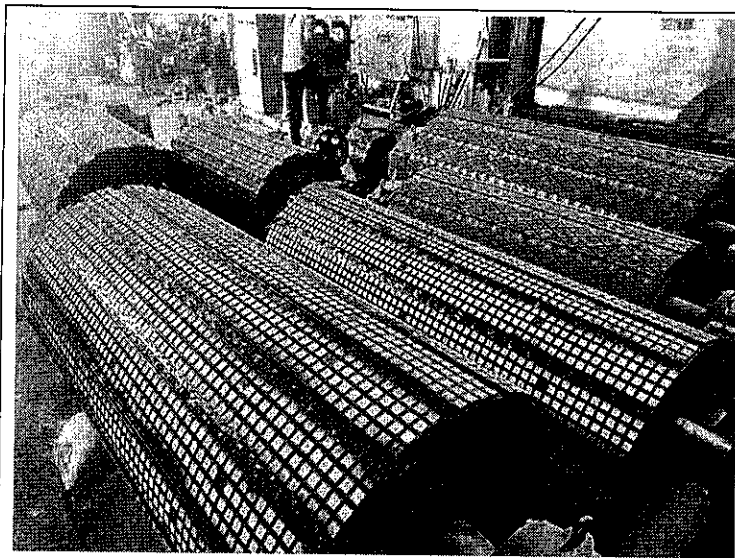


Bộ gạt chữ V - giúp loại bỏ các loại vật liệu rơi vào bề mặt trong của băng tải. Nhằm ngăn chặn hiện tượng kẹt liệu giữa các tang và băng tải

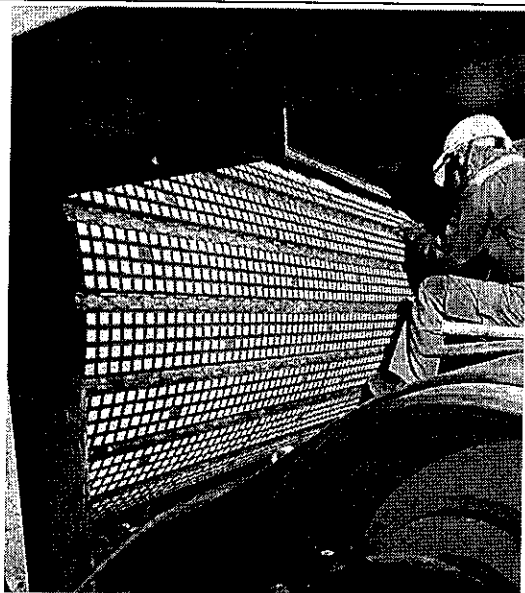
	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 12/75
--	--	--

3. Các dự án đã áp dụng thành công:

3.1. Dự án bọc pulley theo phương pháp hàn cài then:



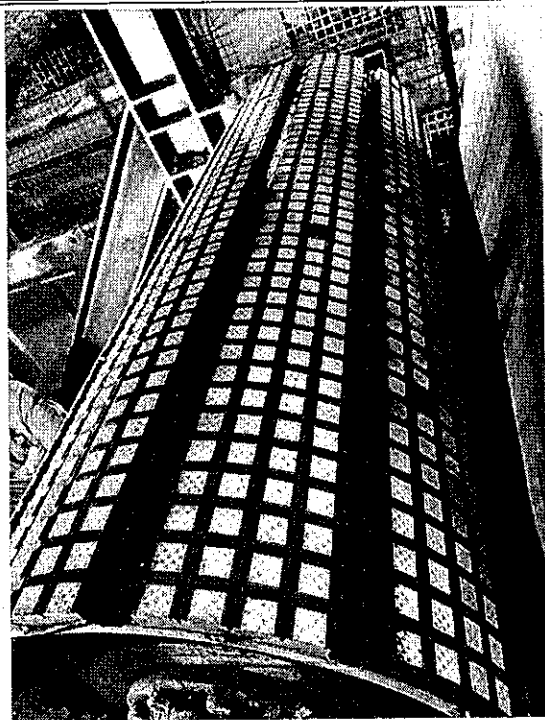
Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 2



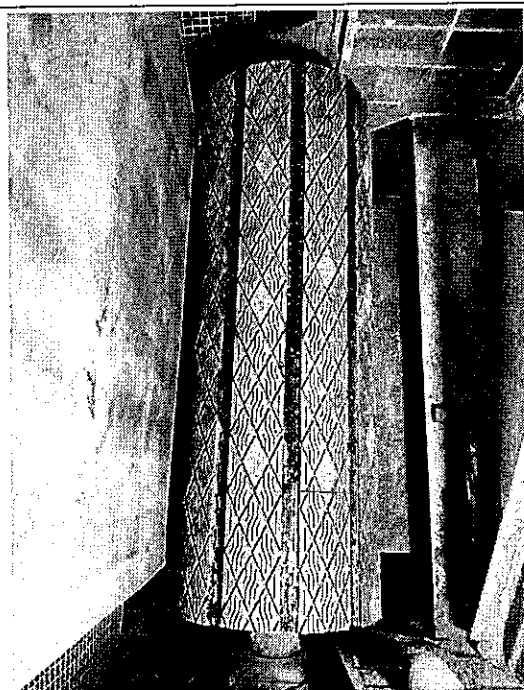
Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 4

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THẺ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 13/75



Nhà máy Nhiệt điện Vũng Áng



	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 14/75
		Nhà máy Xi măng Xuân Thành Hà Nam

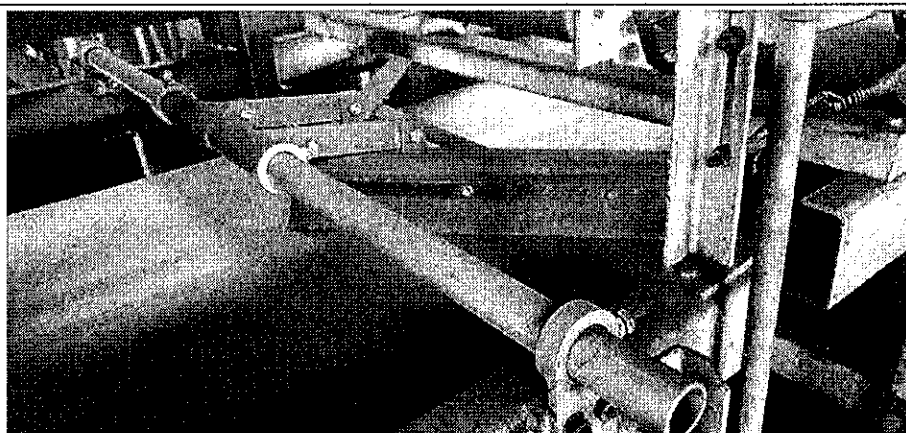
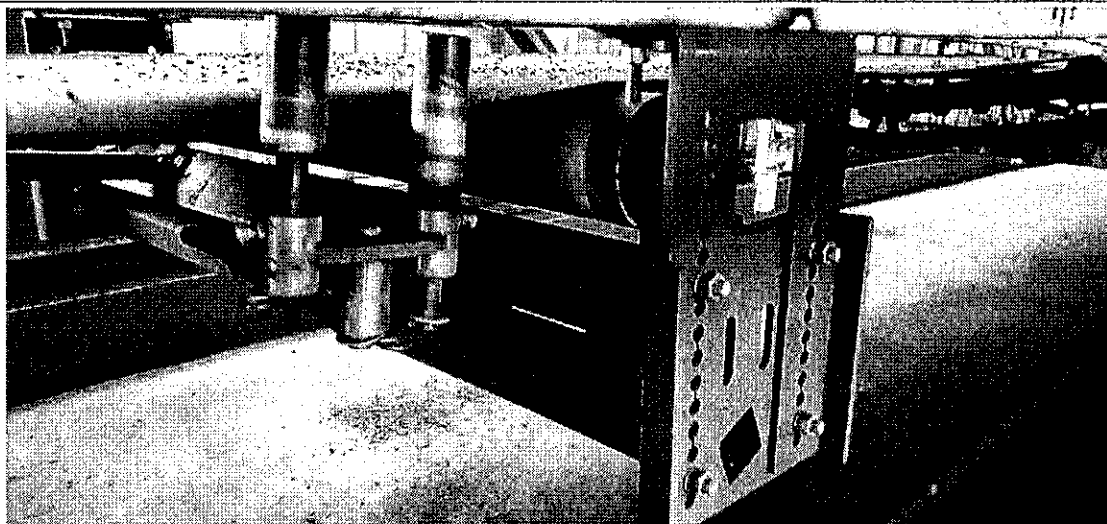
3.2. Dự án chống lệch và làm sạch băng tải:

3.2.1. Nhà máy Nhiệt điện Vũng Áng:



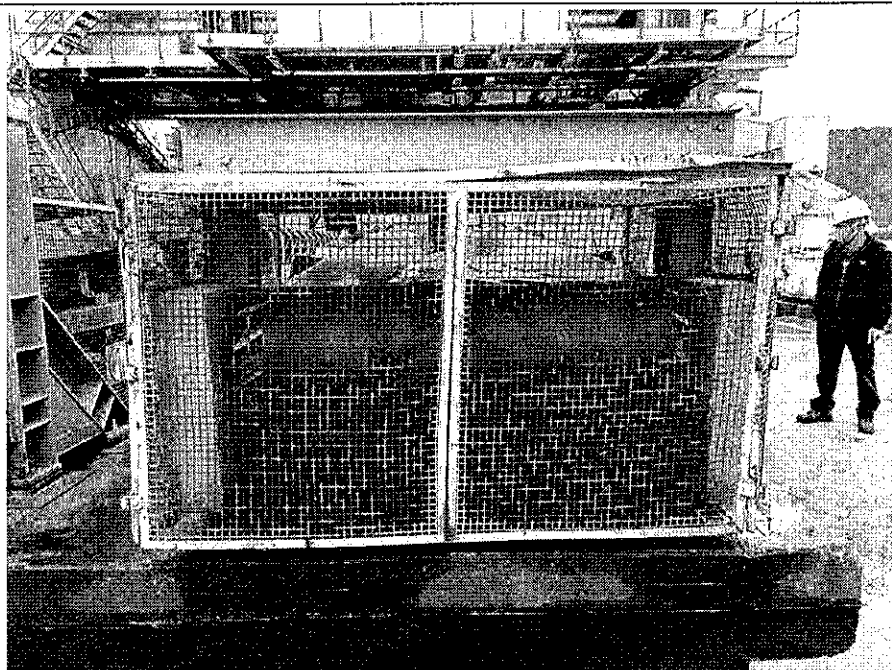
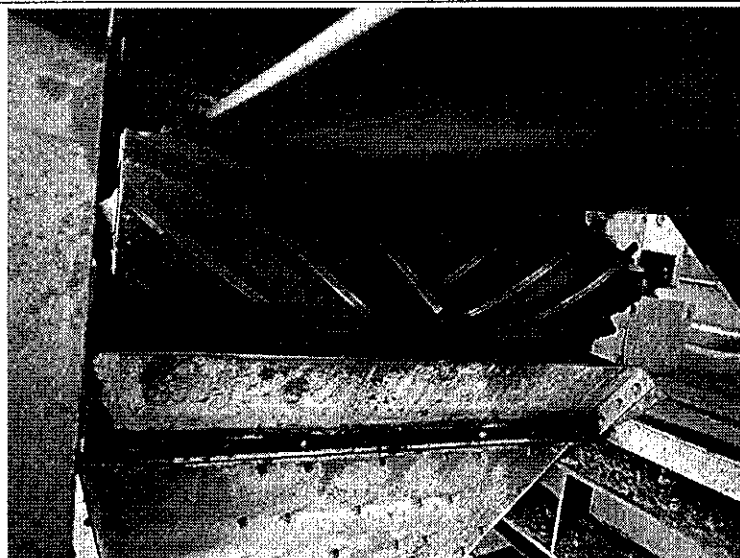
**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 15/75



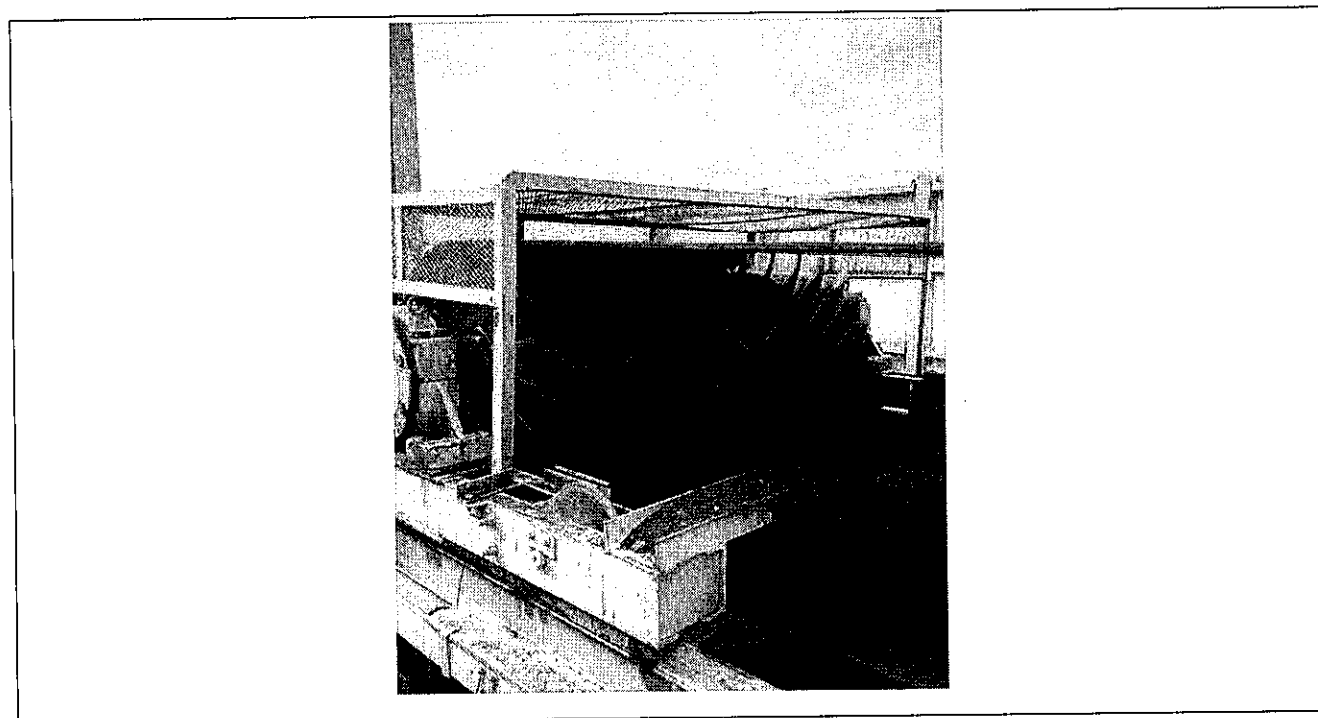
**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 16/75



	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN BẰNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 17/75
--	---	--

3.2.2. Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 4:



4. Phương án thực hiện:

4.1. Bọc pulley theo phương pháp hàn cài then:

Thực hiện theo các bước như sau:

Bước 1: Uốn g thanh cao su/sứ theo đường kính ngoài của Pulley:

Các thanh cao su ban đầu có thông số kích thước như hình dưới. Sau khi nhận yêu cầu đơn vị cung cấp lắp đặt (Nhà thầu) sẽ cắt ngắn theo chiều dài của Pulley và uốn g theo đường kính ngoài của Pulley.

Bước 2: Mài sạch lớp cao su cũ và lớp gỉ sét trên pulley:

Để chuẩn bị cho quá trình định vị và hàn đính thì cần đảm bảo Pulley được làm sạch lớp cao su cũ để khi đặt thanh nẹp và thanh cao su không bị gồ. Cạo sạch gỉ sét để đảm bảo mối hàn được kết nối tốt nhất.

Bước 3: Định vị thanh nẹp đầu tiên và thanh cao su/sứ lên pulley:

Các dụng cụ cần thiết:

- ✓ Đèn laser

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 18/75
--	--	--

- ✓ Thước thủy lực
- ✓ Thước kẹp
- ✓ Thước vuông góc
- ✓ Thước dài
- ✓ Kềm
- ✓ Búa
- ✓ Hàn Mig
- ✓ Máy cầm tay
- ✓ Đục
- ✓ Máy tính

Bước 4: Hàn điểm thanh nẹp để giữ thanh cao su/sứ:

Sau khi đã cố định chắc chắn thanh nẹp và thanh cao su/gốm đầu tiên thì ta tiến hành hàn định vị thanh nẹp tại một số vị trí trên thanh nẹp.

Không hàn toàn bộ thanh ngay ban đầu để tránh tình trạng sau khi đính một vài thanh thì phát hiện lệch và phải chỉnh sửa.

Bước 5: Định vị tiếp thanh nẹp và thanh cao su/sứ đến hết toàn bộ đường kính pulley:

Tiếp tục công tác nẹp thanh cao su và hàn đính như ở bước bốn. Với mỗi thanh đều sử dụng đèn laser để căn chỉnh. Nếu phát hiện lệch phải chỉnh sửa ngay.

Khi hàn thanh nẹp lưu ý cần hàn ở hai vị trí đầu thanh nẹp để thanh cao su không bị vênh.

Bước 6: Kiểm tra & hàn hoàn thiện toàn bộ các thanh nẹp trên Pulley:

Sau khi đã hoàn tất hàn đính xung quanh Pulley, xoay Pulley chậm để kiểm tra mép Pulley xem các thanh nẹp và thanh cao su có bị vênh hay lộ ra ngoài thì xử lý gia công. Hàn toàn bộ các điểm hàn trên từng thanh nẹp và Pulley.

Bước 7: Dùng búa hơi để đóng toàn bộ các gờ của thanh nẹp để giữ thanh cao su:

	PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 19/75
--	--	--

Tiếp đến, dùng búa hơi có đầu dẹp, đặt vị trí đầu búa ngay trung tâm của khoá nẹp và đóng nẹp xuống để giữ chặt thanh cao su/gôm.

Bước 8: Sơn thanh nẹp chống gỉ sét:

Dùng sơn đen chống gỉ sét, sơn thanh nẹp giúp bảo vệ mối hàn và cả thanh nẹp.

4.2. Lắp đặt hệ thống chống lệch và làm sạch băng tải:

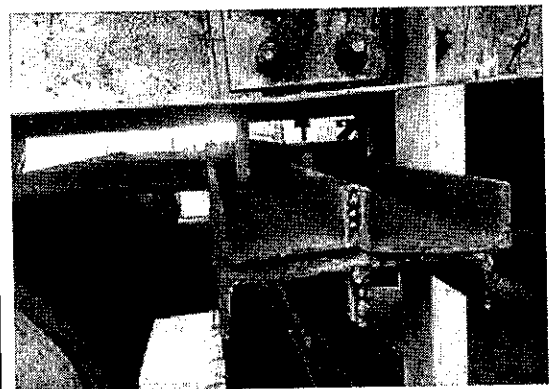
4.2.1. Lắp đặt Pulley làm sạch băng tải và chống lệch chủ động:

Công tác chuẩn bị:

Bước 1: Chuẩn bị mặt bằng để tập kết công cụ dụng cụ và vật tư.

Phương án tháo tang bị động:

Bước 2: Dùng nẹp cố định băng tải 2 đầu băng để tránh chạy băng tải khi nâng tạ căng băng lên để trùng băng.



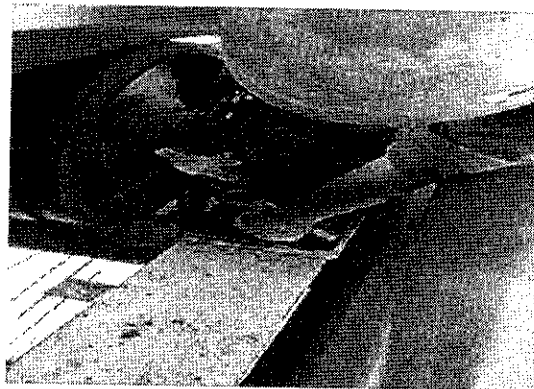
Bước 3: Tháo mái vòm để hỗ trợ cho công tác cầu tang cũ đưa xuống, đưa tang mới vào vị trí. Tháo bao che bảo vệ tang và các thanh gạt.

Bước 4: Trên khung dầm của băng tải, dùng gió đá cắt đoạn 50x1500mm để tạo khoảng trống để đưa tang bị hư ra ngoài. Sau đó hàn các thanh gia cố để tránh bị g khung.

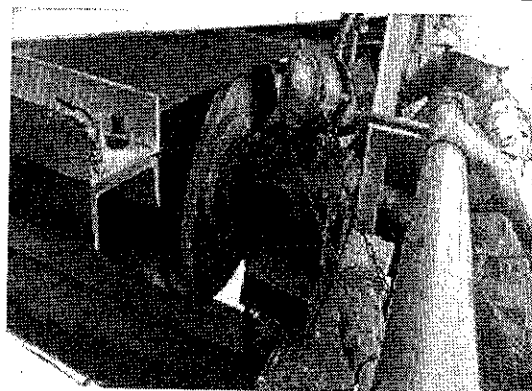
**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO
PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN
BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY
NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 20/75

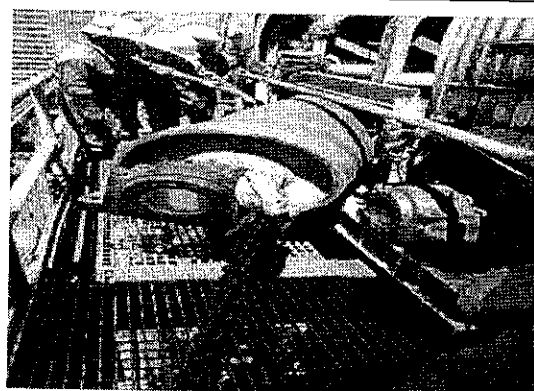
Bước 5: Dùng bút xóa đánh dấu vị trí chỗ gói trục tang, sau đó dùng cờ lê 36 tháo bulong cố định hai gói trục của tang bị động.

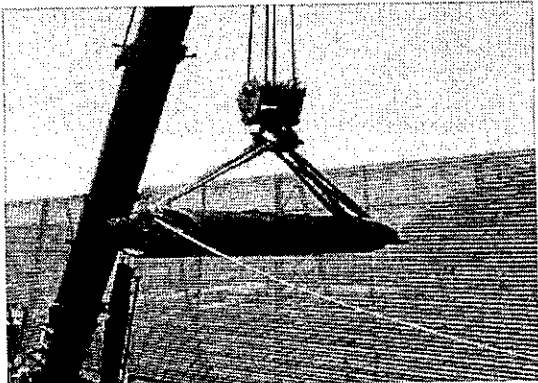


Bước 6: Dùng 02 palang 3 tấn một đầu quấn vào trục của tang, đầu còn lại móc lên giá đỡ lân. Tiến hành kéo palang nâng hai đầu gói trục lên khoảng 100mm để chuẩn bị kéo tang ra.



Bước 7: Dùng 01 sợi cáp vãi 3 tấn dài 3 mét quấn vào một đầu trục của tang kết hợp với 01 palang 5 tấn một đầu kéo một đầu xả đưa tang ra ngoài.



PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2		Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 21/75
<u>Bước 8:</u> Dùng 02 sợi cáp vãi 5 tấn dài 4 mét quấn vào hai đầu trục của tang, sau đó kết hợp với xe cầu 50 tấn để đưa tang chuyển hướng bị hư hỏng xuống mặt đất (thực hiện tương tự với tang còn lại).		
<u>Bước 9:</u> Lắp gối tang thay thế vào.		
Phương án lắp lại tang bị động:		
<u>Bước 1:</u> Dùng xe cầu 50 tấn đưa tang mới vào vị trí.	<u>Bước 2:</u> Tiến hành ngược lại với quy trình tháo.	

4.2.2. Lắp đặt bộ chỉnh hướng và gạt băng:

Thực hiện lắp đặt và căn chỉnh bộ chỉnh hướng trên hệ thống băng tải với khoảng cách từ 60-100 mét tùy thuộc vào tình trạng lệch cục bộ của mỗi băng tải.

Thực hiện lắp đặt bộ gạt sơ cấp, thứ cấp và chữ V phù hợp với kích thước pulley và đường di chuyển của vật liệu.

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 22/75
--	---	--

5. Đề xuất và kiến nghị:

Căn cứ vào thiết kế hiện hữu, các tồn tại của các tuyến băng tải thuộc hệ thống vận chuyển than và đá vôi.

Căn cứ vào quá trình vận hành, các đơn vị nhà máy Nhiệt điện khác đã áp dụng thành công về giải pháp chống lệch chủ động và làm sạch băng tải.

Trên cơ sở tình hình công việc thực tế cũng như để đảm bảo cho công tác vận hành an toàn, tin cậy, hiệu quả của các thiết bị thuộc Hệ thống vận chuyển than và đá vôi, Phân xưởng Nhiên liệu, Phòng Kỹ thuật – An toàn kính trình Ban Giám đốc nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2 xem xét, phê duyệt áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 để đảm bảo công tác vận hành được an toàn, ngăn ngừa hư hỏng các vật tư quan trọng như băng tải. Đồng thời, tăng hiệu suất của băng tải, giảm thiểu chi phí vệ sinh các tuyến băng tải và đảm bảo môi trường.

Phân xưởng Nhiên liệu, phòng Kỹ thuật – An toàn kính trình Ban Giám đốc nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2 áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 theo lộ trình 05 năm, từ 2024-2028 như sau:

- **Năm 2024:** Kiến nghị áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 cho tuyến băng tải 21 và bọc cao su, sứ băng phương pháp hàn cài then cho băng tải 11, băng tải 21, băng tải 31 nhằm đánh giá hiệu quả làm cơ sở triển khai cho các năm sau.
- **Năm 2025:** Kiến nghị áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 cho các tuyến băng tải 11, băng tải 31, băng tải 32, băng tải 81, băng tải 91.
- **Năm 2026:** Kiến nghị áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 cho các tuyến băng tải 41, băng tải 42, băng tải 51, băng tải 61, băng tải 71, băng tải 83, băng tải 84.
- **Năm 2027:** Kiến nghị áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 cho các tuyến băng tải 12, băng tải 22, băng tải 33, băng tải 82, băng tải 92.
- **Năm 2028:** Kiến nghị áp dụng phương án, giải pháp tại mục 2 cho các tuyến băng tải 43, băng tải 52, băng tải 62, băng tải 72.

	PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BẰNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 23/128
--	--	---

Phạm vi công việc, vật tư cụ thể cho từng giai đoạn

5.1 - Giai đoạn 2024

Stt	Tên hàng hóa vật tư đề xuất	Kích thước thông số kỹ thuật, phạm vi lắp đặt		ĐVT	Số lượng	Mục đích sử dụng	Ghi chú
		Thông số kỹ thuật	Phạm vi công việc				
I	Băng tải EAC11						
1	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC11:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 24/128

		- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1.687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cò định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
2	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC11:		Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
II Băng tải EAC 21						

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THÊN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 25/128

1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.			Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC21	Hoặc tương đương
---	--	--	--	--	--	----	---	---	------------------------

Handwritten signature

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THẺ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 26/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from-40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC21	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC21	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC21	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BOC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 27/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC21	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 9 O.D: 650mm (over shell) F. W: 1750mm Flat Face (1) Shaft: 180mm x 2350mm (2) Martin206 170mm X 225mm Approx. Unit Weight: 1350kg	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC21	Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 28/128

	C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft				
7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đổi trọng Martin CF W Pulley DVNS 6000TB2 FMCF 8 O.D: 650mm (over shell) F. W: 1750mm Flat Face (1) Shaft: 175mm x 2250mm (2) Martin206 170mm X 225mm Approx. Unit Weight: 1310kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC21 Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 29/128

8	Bọc Tang chủ động (OD826x FW1750) băng tải EAC21:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cô định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD650x FW1750) băng tải EAC21:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cô định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYÊN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 30/128

10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD520x FW1750) băng tải EAC21:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
III Bảng tải EAC31							

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 31/128

1	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC31::	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nếp và sơn chống gỉ sét thanh nếp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
2	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC31::	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 33/128

5.2 - Giai đoạn 2025:

Stt	Tên hàng hóa vật tư đề xuất	Kích thước thông số kỹ thuật, phạm vi lắp đặt		ĐVT	Số lượng	Mục đích sử dụng	Ghi chú
		Thông số kỹ thuật	Phạm vi công việc				
I	Băng tải EAC11						
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm);Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC11	Hoặc tương đương

HA

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 34/128

2 Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER + Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction ofveyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC11	Hoặc tương đương
3 Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE		Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC11	Hoặc tương đương
4 Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600		Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC11	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 35/128

5	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC11	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC11	Hoặc tương đương

II Bảng tải EAC 31

34

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 36/128

1 Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.			Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC31	Hoặc tương đương
---	---	---	--	--	--------------------------	-------------------------	---	---------------------------------

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 37/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from-40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC31	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC31	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC31	Hoặc tương đương

24

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 38/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC31	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC31	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 39/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC31	Hoặc tương đương
III Băng tải EAC 32							
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC32	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 40/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EAC32	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC32	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THÊN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 41/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC32	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC32	Hoặc tương đương
7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC32	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 42/128

	(2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft				
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC32: - Thanh gồm DVNS 6000- CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000- CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ 1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 43/128

9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC32:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí vận gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC32:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí vận gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp;	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THÊN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 44/128

IV	Băng tải EAC81	- Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4
			Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC81	Hoặc tương đương	

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 45/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from-40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC81	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC81	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC81	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC81	Hoặc tương đương

CA

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BẢNG CÁC TUYÊN BẢNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 46/128

6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC81	Hoặc tương đương
7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC81	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 47/128

8 Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC81::	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tò hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ 1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
9 Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC81::	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tò hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-	Bộ 2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 48/128

		RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC81: - Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully
V	Cải tiến chống lệch và làm sạch băng BT EAC91				

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THÊN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 49/128

1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 50/128

4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole length: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 51/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đôi trọng	Martin CF W Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC91	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC91:	- Thanh gồm DVNS 6000- CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn đỉnh vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000- CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 52/128

9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC91:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	- Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cô định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tỏ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2.	Bộ 2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC91:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	- Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cô định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn	Bộ 1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THÊN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BẢNG CÁC TUYÊN BẢNG TÀI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 53/128

		định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
--	--	---	--	--	--	--



	PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VÔI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 54/128
--	---	---

5.3 - Giai đoạn 2026

Stt	Tên hàng hóa vật tư đề xuất	Kích thước thông số kỹ thuật, phạm vi lắp đặt		ĐVT	Số lượng	Mục đích sử dụng	Ghi chú
		Thông số kỹ thuật	Phạm vi công việc				
I	Băng tải EAC41						
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm);Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC41	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER + Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from-	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC41	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BOC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THẺ CHỒNG LỆCH BẢNG CÁC TUYÊN BẢNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 55/128

		40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way				
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC41	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC41	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V BỘ GẠT CHỮ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole length: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC41	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC41	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 56/128

	C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft				
7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đôi trọng Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC41 Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC41: - Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 57/128

			6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.		
		Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD500x FW1750) băng tải EAC41: - Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 58/128

10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC41:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
II	Băng tải EAC 42						
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm);Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển giao của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 59/128

		+ Direction of veyor: 01 way or both way				
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER + Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from-40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp C-TTP OE 1600	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương

Handwritten signature/initials

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 60/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 61/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CF W Pulley Model: DVNS 6000CTB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải tuyển băng tải EAC42	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC42	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 62/128

9	Bọc Tang chuyển hướng (OD500x FW1750) băng tải EAC42:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 63/128

10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC42:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ 1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
III	Băng tải EAC 51	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 2	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600					

24

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 64/128

	+ Direction of veyor: 01 way or both way				
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from-40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 1	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BOC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TÀI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 65/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tăng bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 66/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC51	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC51:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/Thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gắn lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 67/128

9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC51:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tô hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

GA

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 68/128

IV	Băng tải 61 EAC61						
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC51:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	I	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 69/128

1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max : 6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	2	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max : 6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương

Handwritten signature/initials

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 70/128

4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole length: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động.	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 71/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC61	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC61:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYÊN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 72/128

			6000-CTB2. - Đóng nếp và son chống gỉ sét thanh nếp.			
		Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tô hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nếp và son chống gỉ sét thanh nếp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC61:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm				
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC61:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L:	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 73/128

	2030mm; W: 22mm	- Chùng băng tải, cổ định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			và pully		
V	Băng tải EAC71						
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	2	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần bán hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 74/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 75/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương

21

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẠI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 76/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC71	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC71:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 77/128

			6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.		
			Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2
			Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully		Hoặc tương đương
9	Bọc Tang chuyên hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC71:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm			
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC71:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm		Bộ	1
			Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully		Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 78/128

			- Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
VI	Bảng tải EAC83						
1	Bộ gát sơ cấp	Bộ gát sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC83	Hoặc tương đương
2	Bộ gát thứ cấp	Bộ gát thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC83	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 79/128

3	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Chống lệch băng và Làm sạch bề mặt băng cho tuyền băng tải EAC83	Hoặc tương đương
4	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC71:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẠI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 80/128

		6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
VII	Bảng tải EAC84				
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V- RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1
				Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC84	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1
				Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC84	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BOC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 81/128

3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC84	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC84	Hoặc tương đương
5	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC84	Hoặc tương đương

81

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 82/128

6 Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC84:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nếp và sơn chống gỉ sét thanh nếp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
---	--	--	---------------------------------	--------------------------------	---	--

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THẺ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 83/128

5.4 - Giai đoạn 2027:

Stt	Tên hàng hóa vật tư đề xuất	Kích thước thông số kỹ thuật, phạm vi lắp đặt		ĐVT	Số lượng	Mục đích sử dụng	Ghi chú
		Thông số kỹ thuật	Phạm vi công việc				
I							
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm);Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC12	Hoặc tương đương

44

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 84/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER + Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC12	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC12	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC12	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 85/128

5	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F. W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC12	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F. W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC12	Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 86/128

		for endplates and flights; C45 bar for shaft					
7	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC12:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công; * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh gối model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nếp và sơn chống gỉ sét thanh nếp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 87/128

8	Bọc Tang chuyên hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC12:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cô định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
II Băng tải EAC 22							
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC22	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỎC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 88/128

	+ Direction of veyor: 01 way or both way				
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chồng lệch băng cho tuyến băng tải EACC22 Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp EZOE BỘ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EACC22 Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp PTYPE C-TIP OE 1600 BỘ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EACC22 Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BOC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 89/128

5	Bộ gát chữ V	Bộ Gát Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole length: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC22	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 9 O.D: 650mm (over shell) F.W: 1750mm Flat Face (1) Shaft: 180mm x 2350mm (2) Martin206 170mm X 225mm Approx. Unit Weight: 1350kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC22	Hoặc tương đương

GA

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 90/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng đối trọng	Martin CFW Pulley DVNS 6000TB2 FMCF 8 O.D: 650mm (over shell) F.W: 1750mm Flat Face (1) Shaft: 175mm x 2250mm (2) Martin206 170mm X 225mm Approx. Unit Weight: 1310kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC22	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD826x FW1750) băng tải EAC22:	- Thanh gồm DVNS 6000- CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trộn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000- CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại;	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 91/128

			- Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cò định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD650x FW1750) băng tải EAC22:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương	



**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 92/128

10 Bọc Tang tăng góc ôm (OD520x FW1750) băng tải EAC22:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trộn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000- RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
III Băng tải EAC 33	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC33	Hoặc tương đương
1 Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600						

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 93/128

	+ Direction of veyor: 01 way or both way				
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC33 Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC33 Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC33 Hoặc tương đương

24

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 94/128

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC33	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC33	Hoặc tương đương
7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng đôi trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell)	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC33	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 95/128

	F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft				
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC33: - Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 96/128

		- Đóng nếp và sơn chống gỉ sét thanh nếp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trôn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nếp và sơn chống gỉ sét thanh nếp. Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trôn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn			
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC33:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully Hoặc tương đương
10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC33:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 97/128

		định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
--	--	---	--	--	--

IV Bảng tải EAC82					
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC + Direction ofveyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4
			Chống lệch băng tải EAC82		Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THIẾT CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 98/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC82	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC82	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC82	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000	Bao gồm chi phí vật tư và chuyển gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC82	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 99/128

	fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm				
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC82 Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 100/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng tải EAC82	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC82::	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tải hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại;	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 101/128

			- Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
9	Bọc Tàng chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC82::	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trợn gỏi nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tô hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 102/128

10 Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC82:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ 1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
V Băng tải EAC92	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from -40oC to 71oC	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ 4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC92	Hoặc tương đương
1 Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600					

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 103/128

	+ Direction of veyor: 01 way or both way				
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	3	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC92 Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC92 Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 104/128

4	Bộ gát thứ cấp	Bộ gát thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC92	Hoặc tương đương
5	Bộ gát chữ V	Bộ Gát Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC92	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC92	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 105/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng đôi trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC92	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC92:	- Thanh gồm DVNS 6000- CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí tròn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn đỉnh vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000- CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại;	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYÊN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 106/128

			- Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh góm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC92:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 107/128

10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC92:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nếp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nếp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cò định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nếp cài then và hàn định vị các thanh nếp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nếp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nếp và đóng khóa thanh nếp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nếp và sơn chống gỉ sét thanh nếp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
----	--	---	--	----	---	--	------------------

	PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY THỂ CHỖNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2	Mã hiệu: Lần ban hành: Ngày có hiệu lực: Trang: 108/128
--	--	--

5.5 - Giai đoạn 2028

Stt	Tên hàng hóa vật tư đề xuất	Kích thước thông số kỹ thuật, phạm vi lắp đặt		ĐVT	Số lượng	Mục đích sử dụng	Ghi chú
		Thông số kỹ thuật	Phạm vi công việc				
I	Băng tải EAC43						
1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm);Braket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	5	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC42	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 109/128

2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	+5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER + Trough angle 35 (deg); Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	4	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC43	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC43	Hoặc tương đương
4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC43	Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 110/128.

5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC43	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC43	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 11/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 5 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 140mm x 2250mm (2) Martin206 130mm X 180mm Approx. Unit Weight: 850kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC43	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC43:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 112/128

			lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD500x FW1750) băng tải EAC43:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2	Tăng độ bám masát- chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 113/128

10 Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC43:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cò định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
II	Băng tải EAC 52					

CH

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THÊN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 114/128

1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max : 6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	2	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max : 6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỐC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẠI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 115/128

4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương

CA

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 116/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đôi trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC52	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC52:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pulley	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 117/128

			lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.		
9	Bọc Tang chuyên hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC52:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	2 Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 118/128

10	Bọc Tang tăng góc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC52:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				Bộ	1	Tăng độ bám masát- chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
III Băng tải EAC62										

**PHƯƠNG ÁN BỘC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THÉ CHÔNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 119/128

1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	2	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZO	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZO	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HẠN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 120/128

4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TIP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYÊN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 121/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC62	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC62:	- Thanh góm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh góm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 122/128

			lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh góm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.		
	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.				
9	Bọc Tang chuyển hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC62: - Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bộ	2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYÊN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 123/128

10 Bọc Tang tăng gốc ôm (OD420x FW1750) băng tải EAC62:	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
IV	Băng tải EAC72					



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 124/128

1	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 V-RETURN 1600	+ 5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1897 (mm); Bracket 861 (mm) Roller part No : #83694 Servo Arm Part #C8503 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from - 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way or both way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	2	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương
2	Bộ chỉnh hướng DVNS 6000TB2 1600T-35 ASSEMBLY	Trough angle 35 (deg); +5" CEMA E BLACK STEEL ROLLER +Lower frame width 1667(mm) Bracket 611 (mm) Roller part No : #83583 Servo Arm Part #C8916 veyor Speed Max :6m/s + Temperature range: from- 40oC to 71oC + Direction of veyor: 01 way	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Chống lệch băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương
3	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bộ gạt sơ cấp DVNS 6000TB2-1600-200 EZOE	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 125/128

4	Bộ gạt thứ cấp	Bộ gạt thứ cấp DVNS 6000TB2 POE-1600 PTYPE C-TTP OE 1600	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương
5	Bộ gạt chữ V	Bộ Gạt Chữ V DVNS 6000TB2 cho băng tải khổ 1600 Pole lenght: 2500 Maximum belt speed: 1000 fpm (5 m/sec) Frame width: 1930.4mm Frame length: 1365mm	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương
6	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tàng bị động	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chi phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương



**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỒNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎ – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 126/128

7	Pulley làm sạch băng tải - Vị trí tang đối trọng	Martin CFW Pulley Model: DVNS 6000TB2 FMCF 4 O.D: 520mm (over shell) F.W: 1750mm Crowned Face (1) Shaft: 135mm x 2200mm (2) Martin206 120mm X 165mm Approx. Unit Weight: 830kg C20 pipe for shell, Q235B for endplates and flights; C45 bar for shaft	Bao gồm chỉ phí vật tư và chuyên gia của hãng hỗ trợ hướng dẫn vị trí lắp đặt tại nhà máy.	Bộ	1	Làm sạch bề mặt băng cho tuyến băng tải EAC72	Hoặc tương đương
8	Bọc Tang chủ động (OD656x FW1750) băng tải EAC72:	- Thanh gồm DVNS 6000-CTB2 L: 1,687m/Thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley bằng sứ chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chỉ phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh gồm DVNS 6000-CTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh	Bộ	1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pulley	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THỂ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THÔNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỚI - NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THẢI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 127/128

		lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh gồm model: DVNS 6000-CTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.			
9	Bọc Tang chuyên hướng (OD420x FW1750) băng tải EAC72: - Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh - Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	Bọc pulley băng cao su chống mài mòn theo phương pháp hàn cài then, bao gồm chi phí trọn gói nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cố định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.	Bộ 2	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải, chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	Hoặc tương đương
10	Bọc Tang tăng góc ôm	- Thanh cao su DVNS 6000-RTB2 L: 1,687m/thanh	Bộ 1	Tăng độ bám masát-chống trượt băng tải,	Hoặc tương đương

**PHƯƠNG ÁN BỌC PULLEY THEO PHƯƠNG PHÁP HÀN CÀI THEN VÀ THAY
THẺ CHỐNG LỆCH BĂNG CÁC TUYẾN BĂNG TẢI THUỘC HỆ THỐNG VẬN
CHUYỂN THAN VÀ ĐÁ VỎI – NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2**

Mã hiệu:
Lần ban hành:
Ngày có hiệu lực:
Trang: 128/128

(OD420x FW1750) băng tải EAC72:	- Thanh nẹp Double Retainer L: 2030mm; W: 31mm - Thanh nẹp Single Retainer L: 2030mm; W: 22mm	chỉ phí trợn gỏi nhân công, vật tư, công dụng cụ, vật tư phụ và máy thi công: * Phạm vi công việc: - Chùng băng tải, cô định băng tải, kẹp băng tải để tạo vị trí thi công tại hiện trường; - Vệ sinh, mài sạch bề mặt thép của pulley; - Gá lắp, căn chỉnh thanh nẹp cài then và hàn định vị các thanh nẹp; - Tổ hợp, lắp đặt các thanh cao su DVNS 6000-RTB2 vào thanh nẹp và căn chỉnh lại; - Hàn khóa các thanh nẹp và đóng khóa thanh nẹp với thanh cao su model: DVNS 6000-RTB2. - Đóng nẹp và sơn chống gỉ sét thanh nẹp.		chống mài mòn bề mặt băng tải và pully	đương
--	--	---	--	---	--------------