

Số: 1660 /NMĐTB2-KTATMT

Hưng Yên, ngày 31 tháng 7 năm 2025

V/v cung cấp báo giá dịch vụ sửa chữa phục hồi
các vành chèn cơ khí đầu DE và NDE bơm
nước cấp chính – NMNĐ Thái Bình 2

Kính gửi: Các nhà cung cấp

Chi nhánh Phát điện Dầu khí/Nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2 (NMNĐ Thái Bình 2) đang có nhu cầu triển khai dịch vụ “sửa chữa phục hồi các vành chèn cơ khí đầu DE và NDE bơm nước cấp chính – NMNĐ Thái Bình 2 NMNĐ Thái Bình 2”. Được biết Quý Công ty là đơn vị có năng lực, kinh nghiệm trong việc cung cấp dịch vụ tương tự. Do đó, đề nghị Quý Công ty quan tâm, xem xét và cung cấp báo giá với nội dung như sau:

- Phạm vi công việc:
 - ✓ Phạm vi công việc “dịch vụ sửa chữa phục hồi vành chèn cơ khí đầu DE và NDE bơm nước cấp chính – NMNĐ Thái Bình 2 NMNĐ Thái Bình 2” chi tiết như Phụ lục 01 đính kèm;
- Tiến độ cung cấp dịch vụ: Do Nhà cung cấp đề xuất nhưng không muộn hơn 15 ngày kể từ ngày Nhà máy bàn giao vành chèn để phục hồi sửa chữa.
- Hiệu lực báo giá: 60 ngày kể từ ngày báo giá.
- Thời gian gửi báo giá: không muộn hơn 15h00 ngày 04/8/2025.
- Đơn vị báo giá phải có chức năng thực hiện phạm vi công việc theo quy định.
- Báo giá dạng file scan, được ký tên đóng dấu bởi Người đại diện đủ thẩm quyền của Quý Công ty.
- Phương thức gửi báo giá: Gửi qua thư điện tử tới các địa chỉ:
sonhb@pvpgb.vn, hoaptt@pvpgb.vn, nhanbaogia.hn@pvpgb.vn.
- Thông tin liên hệ:
 - ✓ Hoàng Bích Sơn, Phòng KTATMT, NMNĐ Thái Bình 2;
 - ✓ Địa chỉ: Xã Đông Thái Ninh, tỉnh Hưng Yên;



✓ Số điện thoại liên hệ: 0982.090.189; Email: sonhb@pvpgb.vn;

Nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2 cảm ơn sự hợp tác của Quý Công ty.

Trân trọng./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- CNPĐ DK (để b/c);
- Phòng: TM (để p/h);
- PX: BDSC (để p/h);
- Lưu: VT, KTATMT (H.B.S: b).

Đính kèm:

- Phụ lục 01: Phạm vi công việc;
- Bản vẽ TB2-SDC.VP103-00LAC-M-M1B-DSE-0004.

**TL. GIÁM ĐỐC CHI NHÁNH PĐDK
GIÁM ĐỐC NMNĐ THÁI BÌNH 2**



Mai Văn Long

Xã Đông Thái Ninh, tỉnh Hưng Yên
ĐT: 02273.721.515; Fax: 02273.721.678



PHỤ LỤC 01: PHẠM VI CÔNG VIỆC DỊCH VỤ SỬA CHỮA, PHỤC HỒI VÀNH CHÈN CƠ KHÍ ĐẦU DE VÀ NDE BƠM NƯỚC CẤP CHÍNH - NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN THÁI BÌNH 2

(Đính kèm Công văn số 1660/NMNĐTB2-KTATMT ngày 31/ 7 /2025)

STT	Nội dung công việc	Qui cách	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
I	Sửa chữa, phục hồi vành chèn cơ khí đầu DE bơm nước cấp chính	RREP Single Cartridge Seal Kích thước : 150 mm Vật liệu : Carbon/SSIC/FFKM/EPDM Theo Bản vẽ :GA-144141	Bộ	1	Vành chèn sau khi sửa chữa phải được kiểm tra áp theo tiêu chuẩn API 682 10.3.4
1	Thay mới Item 1 - Rotary seal ring	Silicone carbide	Cái	1	
2	Thay mới Item 2 - RSR Packing	EPDM	Cái	1	
3	Thay mới Item 3 - Primay ring	Carbon	Cái	1	
4	Thay mới Item 4 - SSR Carrier Assembly	SS316/TC	Cái	1	
5	Thay mới Item 5 - Anti - Extrusion Cap	Fluoroloy K	Cái	2	
6	Thay mới Item 6 - SSR Packing	EPDM	Cái	1	
7	Thay mới Item 7 - SSR Carrier Packing	EPDM	Cái	1	
8	Thay mới Item 8 - Anti-Extrusion Washer	PTFE	Cái	1	
9	Thay mới Item 9 - Bush	POLYIMIDE	Cái	2	
10	Thay mới Item 10 - Spring	SS316	Cái	20	
11	Thay mới Item 11 - Lip	SS316	Cái	1	
12	Thay mới Item 12 - Csrew	SS316	Cái	3	
13	Thay mới Item 13 - O-ring	FFKM	Cái	1	
14	Thay mới Item 14 - Sleeve	SS316	Cái	1	
15	Thay mới Item 15 - O-ring	EPDM	Cái	1	
16	Thay mới Item 16 - O-ring	FFKM	Cái	1	
17	Thay mới Item 17 - O-ring	EPDM	Cái	1	
18	Vệ sinh đánh bóng Item 20 - Outer Gland Plate	SS316	Cái	1	
19	Thay mới Item 21 - Drive Collar	SS316	Cái	1	
20	Thay mới Item 22 - Screw	High Tensile Steel	Cái	1	
21	Thay mới Item 23 - Setting Disc	SS316	Cái	1	
22	Thay mới Item 24 - Screw	SS316	Cái	9	
23	Thay mới Item 25 - O-ring	EPDM	Cái	1	
24	Thay mới Item 27 - Srew	SS316	Cái	4	
25	Thay mới Item 28 - Pumping ring	SS316	Cái	1	
II	Sửa chữa, phục hồi vành chèn cơ khí đầu NDE bơm nước cấp chính	RREP Single Cartridge Seal Kích thước : 150 mm Vật liệu : Carbon/SSIC/FFKM/EPDM Theo Bản vẽ :GA-144142	Bộ	2	Vành chèn sau khi sửa chữa phải được kiểm tra áp theo tiêu chuẩn API 682 10.3.4
1	Thay mới Item 1 - Rotary seal ring	Silicone carbide	Cái	2	
2	Thay mới Item 2 - RSR Packing	EPDM	Cái	2	
3	Thay mới Item 3 - Primay ring	Carbon	Cái	2	
4	Thay mới Item 4 - SSR Carrier Assembly	SS316/TC	Cái	2	
5	Thay mới Item 5 - Anti - Extrusion Cap	Fluoroloy K	Cái	4	
6	Thay mới Item 6 - SSR Packing	EPDM	Cái	2	
7	Thay mới Item 7 - SSR Carrier Packing	EPDM	Cái	2	
8	Thay mới Item 8 - Anti-Extrusion Washer	PTFE	Cái	2	
9	Thay mới Item 9 - Bush	POLYIMIDE	Cái	4	
10	Thay mới Item 10 - Spring	SS316	Cái	40	
11	Thay mới Item 11 - Lip	SS316	Cái	2	
12	Thay mới Item 12 - Csrew	SS316	Cái	6	
13	Thay mới Item 13 - O-ring	FFKM	Cái	2	
14	Thay mới Item 14 - Sleeve	SS316	Cái	2	
15	Thay mới Item 15 - O-ring	EPDM	Cái	2	
16	Thay mới Item 16 - O-ring	FFKM	Cái	2	
17	Thay mới Item 17 - O-ring	EPDM	Cái	2	
18	Vệ sinh đánh bóng Item 20 - Outer Gland Plate	SS316	Cái	2	
19	Thay mới Item 21 - Drive Collar	SS316	Cái	2	
20	Thay mới Item 22 - Screw	High Tensile Steel	Cái	2	
21	Thay mới Item 23 - Setting Disc	SS316	Cái	2	
22	Thay mới Item 24 - Screw	SS316	Cái	18	
23	Thay mới Item 25 - O-ring	EPDM	Cái	2	
24	Thay mới Item 27 - Srew	SS316	Cái	8	
25	Thay mới Item 28 - Pumping ring	SS316	Cái	2	



DRAWING No. GA-144141

ISSUE C

MODIFICATIONS:
A ORIGINAL ISSUE
ISSUE 'B', ECN 38534, NT, 22-AUG-13.
ISSUE 'C', ECN 53814, HC, 04-FEB-14

WARNING:
SEAL SUPPLIED WITH EPDM ELASTOMER.
KEEP OIL AWAY FROM CONTACTING ELASTOMERIC PARTS.
FOR INSTALLATION, USE PROPYLENE GLYCOL, GLYCERINE OR DISTILLED WATER.

DRAWING WITH NO SERVICE DATA
* This drawing shows parts and possible material option for the equipment. It does not imply that the parts and materials are suitable for any application.
* Warranty applies to dimensional data only - complete service data was not supplied
* Contact John Crane to review pressure rating and material selection with service data.

DRIVE END

VIEW R (SCALE :- 0.4:1)

SHAFT ROTATION

MARK BOTTOM IN ITEM No. 19

2 X M12 JACKING HOLES FOR ITEM No. 19

4 X M20 STUDS EQUISPACED ON 305 PCD

2 X M12 JACKING HOLES FOR ITEM No. 20

4 X M8 EQUISPACED 305 PCD IN STUFFING BOX FOR ITEM No. 18

POSITION "A"

35°

45°

FO

FI

22.5°

22.5°

22.5°

22.5°

21

170

150

97 TO SHAFT STEP

107

51

87.1

26

9

18

24

23

SEE NOTE 4

TIGHTENING TORQUE - 60.5 Nm

28

27

13

1

11

19

12

3

5

4

10

7

22

SEE NOTE 5

275

M 12

178

16

9A

15

2

5

14

17

25

6

9

8

20

21

R 1

R 3

R 1

FI

φ 20

51

65 +0.1 0

61

φ 131

φ 340 GLAND OD

φ 140 H6 SHAFT

φ 200 ±0.01 BORE

φ 260 ±0.02 BORE

φ 270 ±0.02 BORE

φ 0.05

φ 0.02

φ 0.046

φ 0.052

- MODIFICATIONS TO STUFFING BOX REQUIRED

Connections:

FI	CONNECTION FOR FLUSH INLET IN STUFFING BOX
FO	CONNECTION FOR FLUSH OUTLET IN STUFFING BOX
CI	CONNECTION FOR COOLING INLET IN STUFFING BOX
CO	CONNECTION FOR COOLING OUTLET IN STUFFING BOX

Notes:

- After installation of inner gland plate (cooling jacket) in place in stuffing box, the alignment check of spigot point to the shaft should be performed and its result should be within the John Crane recommendation.
- Setting Disc (Item no. 23) are for correct positioning of seals only and must be moved to position "A" and locked with screw before running Equipment.
- Refer to John Crane Seal Installation Instructions for recommended practice.
- Only parts itemised to be supplied by John Crane.
- All dimensions are in millimetres unless otherwise stated.

INNER GLAND PLATE ASSEMBLY (ITEM NO. 19) INSTALLATION IS REQUIRED FIRST PRIOR TO CARTRIDGE SEAL MOUNTING

ALL intellectual property rights (including but not limited to copyright and design rights whether registered or unregistered) in relation to this drawing together with the information contained in this drawing (including but not limited to know-how and confidential information) is proprietary to John Crane. Reproduction (whether in whole or in part) or use in any way whatsoever of this drawing or of any information contained therein is prohibited except with the prior written consent of John Crane. All rights in relation to this drawing are reserved.

Item	Drawing Number	Matl Code	Description	Material	Qty	Spa
1	67832-0388	9225	ROTARY SEAL RING	SILICON CARBIDE	1	X
2	0000262	5995	RSR PACKING	ETHYLENE PROPYLENE	1	X
3	901418-0318	9048	PRIMARY RING	CARBON	1	X
4	1500K02/5501	5501	SSR CARRIER ASSEMBLY	316 S.S. / TC COAT. / MONEL K-500	1	X
5	H-1400M-1371	8368	ANTI- EXTRUSION CAP	FLUOROLLOY K	2	
6	0000262	5995	SSR PACKING	ETHYLENE PROPYLENE	1	X
7	0000441	5995	SSR CARRIER PACKING	ETHYLENE PROPYLENE	1	X
8	68603-0264	7510	ANTI-EXTRUSION WASHER	PTFE	1	
9	0400K03/696	5080	BUSH	POLYIMIDE	2	
10	18129-0154	0550	SPRING	316 S.S.	20	X
11	75524-0152	0552	CLIP	302 S.S.	1	
12	71030500005	0550	SCREW	316 S.S.	3	X
13	0000254	9579	O-RING	PERFLUOROELASTOMER	1	X
14	H-1400M-1363	0550	SLEEVE	316 S.S.	1	
15	0000273	5995	O-RING	ETHYLENE PROPYLENE	1	X
16	0000264	9579	O-RING	PERFLUOROELASTOMER	1	X
17	0000274	5995	O-RING	ETHYLENE PROPYLENE	1	X
18	71081250020	0550	SCREW	316 S.S.	4	X
19	H-1400M-1377	0550	INNER GLAND PLATE ASSEMBLY	316 S.S.	1	
20	H-1400M-1365	0550	OUTER GLAND PLATE	316 S.S.	1	
21	H-1400M-1366	0550	DRIVE COLLAR	316 S.S.	1	
22	67121750020	0236	SCREW	HIGH TENSILE STEEL	9	X
23	5/76093/1001	0550	SETTING DISC	316 S.S.	4	X
24	71061000012	0550	SCREW	316 S.S.	4	X
25	0000275	5995	O-RING	ETHYLENE PROPYLENE	1	X
26	8200345/951	8401	EYE BOLT	PURCHASED ITEM	1	
27	67050800020	0550	SCREW	316 S.S.	4	X
28	H-1400M-1367	0550	PUMPING RING	316 S.S.	1	
19			INNER GLAND PLATE ASSEMBLY CONSIST OF			
19A	H-1400M-1368	0550	COOLING JACKET PLATE	316 S.S.	1	

HEADER CODE : 1400/RREP/--/GA144141

KKS NO.:11/21LAC10AP018/019

SEAL ASSY NO.	ASSEMBLY	BILL OF MATERIALS NUMBER
IN :	SEAL HEAD	
OUT:	SPARES KIT	
	DESCRIPTION	ITEMS NUMBER

EQUIPMENT REFERENCE	SEAL DATA
OEM: HHI	API PLAN: 23
EQUIPMENT TYPE: MAIN BFP	API CODE: BSPXN (C1A1A23)
MODEL, FRAME / SIZE	INSTRUCTION MANUAL REF.
SERIAL / DRAWING No.	MATERIAL CODE: 079 F48 1 079 095 1 316/316

CUSTOMER INFORMATION	SERVICE DATA
CUSTOMER: HHI	FLUID: BOILER FEED WATER
P.O. NUMBER: 110180-18-101-001	BARRIER FLUID:
END USER: VIETNAM OIL AND GAS GROUP(PVN)	CHAMBER PRESSURE: 20.1 Bar.g
LOCATION: VIETNAM	SUCTION PRESSURE: 20.1 Bar.g
PLANT: THAI BINH 2 THERMAL POWER PLANT 2 x 600MW	DISCHARGE PRESSURE: 221.4 Bar.g
REFERENCE DATA: DOR036166 GA-143602 ISSUE 'A'	PROCESS TEMPERATURE: 181 °C
SEAL FLUSH RATE: FLUID SYSTEM DRG: IPROJECTS NO: 97568-KR	SHAFT SPEED: 5010 RPM
	VAPOUR PRESSURE:
	VISCOSITY:
	SPECIFIC GRAVITY:

REFERENCE DRAWING LIST:
OUTLINE DRAWING FOR MAIN BFP & BP
(TB2-SDC.VP103-00LAC-M-M1B-DGA-0001)
SECTIONAL DRAWING FOR MAIN BFP
(TB2-SDC.VP103-00LAC-M-M1B-DSE-0001)

FOR FINAL

DOCUMENT SUBMISSION STATUS: FF							
NOTE:							
	OCT.09.2014	FOR FINAL			J.W.SHIN	D.H.LEE	J.YAHH
REV	DATE	DESCRIPTION			PREP	CHKD	APRD
OWNER				OWNER'S CONSULTANT			
 VIETNAM OIL AND GAS GROUP (VNG)				 FICHTNER GmbH & Co. KG FICTHNER PVP POWER PC			
EPC CONTRACTOR PETROVIETNAM CONSTRUCTION JOINT STOCK CORPORATION (PVC)				EPC CONTRACTOR'S CONSULTANT WorleyParsons <i>sustainance & energy</i> WORLEYPARSONS			
POWER ISLAND PACKAGE SUPPLIER							
 SOJITZ CORPORATION				 DAELIM DAELIM INDUSTRIAL CO., LTD.			
PROJECT TITLE							
THAI BINH2 THERMAL POWER PLANT 2 x 600MW							
DRAWING TITLE							
MECHANICAL SEAL DRAWING FOR MBFP(1/2)							
VENDOR NAME							
 HYUNDAI HEAVY INDUSTRIES							
DRAWING NO.				JOB NO.		SCALE	
TB2-SDC.VP103-OOLAC-M-M1B-DSE-0004				110180		1/25	
				J.W.SHIN			
				D.H.LEE			
				J.YAHH			

