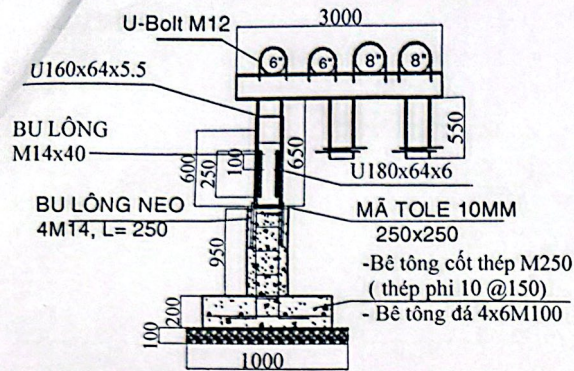
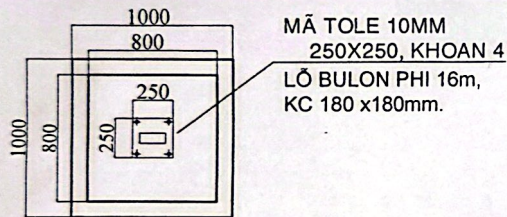




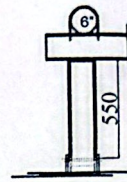
MẶT ĐỨNG SUPPORT BƠ SUNG (S12) BỜ
T4A,T4B
SL: 02 CÁI



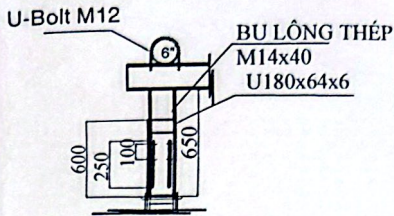
MẶT BẰNG SUPPORT S4 BỜ SUNG (2 CÁI)

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỚNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Cấu kiện được làm sạch bề mặt ST2.
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns



Mặt cắt tại gối đỡ
Trước sửa chữa



Mặt cắt tại 1 gối đỡ
Sau khi sửa chữa

MẶT ĐỨNG SUPPORT (S11,S12) TRƯỚC
VÀ SAU SỬA CHỮA BỜ T4A,T4B
SL: 08 CÁI

BẢNG THỐNG KÊ VẬT TƯ

CÁU KIỆN	HÌNH DÁNG - KÍCH THƯỚC	Ø	DÀI 1TH (M)	SỐ LƯỢNG	TỔNG DÀI (M)	KHỐI LƯỢNG (KG)
SUPPORT S11,S12 TOÀN BỘ	Tháo dỡ U160x64x5.5		4,2	04	16,8	
	U180x64x6		0,6	10	6,0	90
	U160x64x5.5		0,55	2	1,1	15,4
	U-Bolt M12- 8"			08		08 cái
	U-Bolt M12- 6"			08		08 cái
	Bu lông M14x40			06		40 bộ
GỐI BÊ TÔNG SUPPORT S12 BỜ SUNG (2CK)	750	10	0,75	24	18	11,1
	950 500	10	1,45	8	11,6	7,2
	50 200	6	0,9	14	12,6	2,8
	Bu lông neo M14x250			08		08 BỘ
	TOLE 250x250 x10			02		9.81

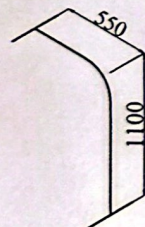
CÔNG TY TNHH CÔNG ĐẦU VÀO KHÍ HỒ CHÍ MINH SAIGON PETRO Ltd.		TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ		NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	PT.Giám đốc Lý Văn Hòa	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
Chủ trì	Nguyễn Thành Trung		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ỚNG XĂNG DẦU CNCT	B.VỀ SỐ
Thiết kế	Phạm Hữu Phúc		BẢN VẼ: CHI TIẾT SỬA CHỮA ĐOẠN ỚNG NHẬP, XUẤT, SUPPORT VÀO BỜ T4A,T4B	12/12
Vẽ	Trần Tấn Luân			REV 00
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh			

BỒN T4A
HOẶC T4B

ỐNG PCCC 6" NÂNG
CAO ĐỘ THEO SUPPORT

ỐNG XĂNG DẦU 8"

ISOMETRIC ĐOẠN ống VÀO BỒN



GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ống GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Áp lực thử kín đoạn ống là P(thử) = 12Kg/cm²
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Đường ống được làm sạch bề mặt ST2
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

E ĐOẠN ống 6" NỐI GIA CÔNG
MỚI THEO CAO ĐỘ SUPPORT
SL: 4 CÁI

D ĐOẠN ống 8" NỐI GIA CÔNG
MỚI THEO CAO ĐỘ SUPPORT
SL: 4 CÁI

Ghi chú:

Nét: ————— đường ống gia công mới.

Nét: - - - - - đường ống hiện hữu sử dụng lại.

BẢNG THỐNG KÊ VẬT TƯ

ỐNG (PIPES) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Tháo dỡ ống 8in	m	5,8
2	Ống thép 8"	m	6,6
3	Ống thép 6in	m	0,8
MẶT BÍCH (FLANGES) - Class 150, A105N			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Mặt bích 8in	cái	08
2	Mặt bích 6in	cái	08
KHỚP NỐI KHUỖY (ELBOWS) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Co 90 8in	cái	04
GIOĂNG (GASKET) - TOMBO 1995, 3mm			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	8in	cái	08
2	6in	cái	08
BU-LÔNG, 8.8			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	M20x100	bộ	128

CÔNG TY TNHH MTV ĐẦU TƯ VÀ KHÍ TÀI NGUYÊN HỮU HẠN SAIGON PETRO Co., Ltd.				TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	HOÀNG THỊNH MINH	Ngày		HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc	Lý Vĩnh Hòa			SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN	
Chủ trì	Nguyễn Thành Long			ỐNG XĂNG DẦU CNCT	B. V. SỐ
Thiết kế	Phạm Hữu Phúc			BẢN VẼ: MẶT BẰNG ống VÀ	11/12
Vẽ	Trần Tấn Luân			SUPPORT ĐỖ ống BỒN T4A, T4B	REV
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh				00

T4B

S11

S11

T4A

S12

S12

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỚNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Áp lực thử kín đoạn ống là P(thử) = 12Kg/cm²
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Đường ống được làm sạch bề mặt ST2
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

 CÔNG TY TNHH MTV DẦU KHÍ TP. HỒ CHÍ MINH SAIGON PETRO Co., Ltd.			TÀNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	Ngày		HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc Lý Văn Học			SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ỚNG XĂNG DẦU CNCT	
Chủ trì Nguyễn Văn Học				B. VẾ SỐ 10/12
Thiết kế Phạm Hữu Phúc			BẢN VẼ: MẶT BẰNG ỚNG VÀ SUPPORT ĐỒ ỚNG BÓN T4A, T4B	REV 00
Vẽ Trần Tấn Luân				
Kiểm tra Nguyễn Văn Thanh				

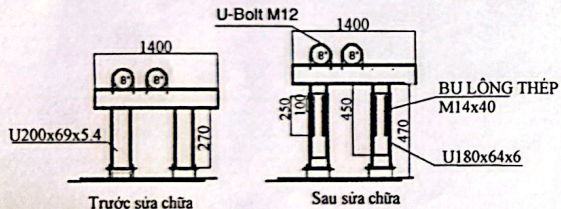
BỒN
T3A, T3B

ỐNG NHẬP XĂNG DẦU
8" BỒN T3A, T3B

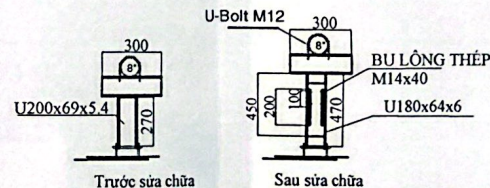
8"

8"

ISOMETRIC ĐOẠN ỐNG VÀO BỒN ĐIỂN HÌNH
GIA CÔNG ĐOẠN ỐNG NỘI 8"



MẶT ĐỨNG SUPPORT (S9) TRƯỚC VÀ SAU
SỬA CHỮA BỒN T3A, T3B
SL: 09 CÁI



MẶT ĐỨNG SUPPORT (S10) TRƯỚC VÀ
SAU SỬA CHỮA BỒN T3A, T3B
SL: 06 CÁI

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỐNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Áp lực thử khí đoạn ống là $P(\text{thử}) = 12 \text{ Kg/cm}^2$
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Đường ống được làm sạch bề mặt S72
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

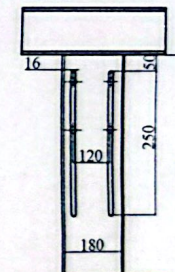
8"

200

C ĐOẠN ỐNG 8" NỘI GIA CÔNG
MỚI THEO CAO ĐỘ SUPPORT
SL: 2 CÁI

BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

ỐNG (PIPES) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Ống thép 8in	mét	0,4
MẶT BÍCH (FLANGES) - Class 150, A105N			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Mặt bích 8in	cái	04
GIOĂNG (GASKET) - TOMBO 1995, 3mm			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	8in	cái	4
BU-LÔNG, 8.8			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	M20x100	bộ	32



BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

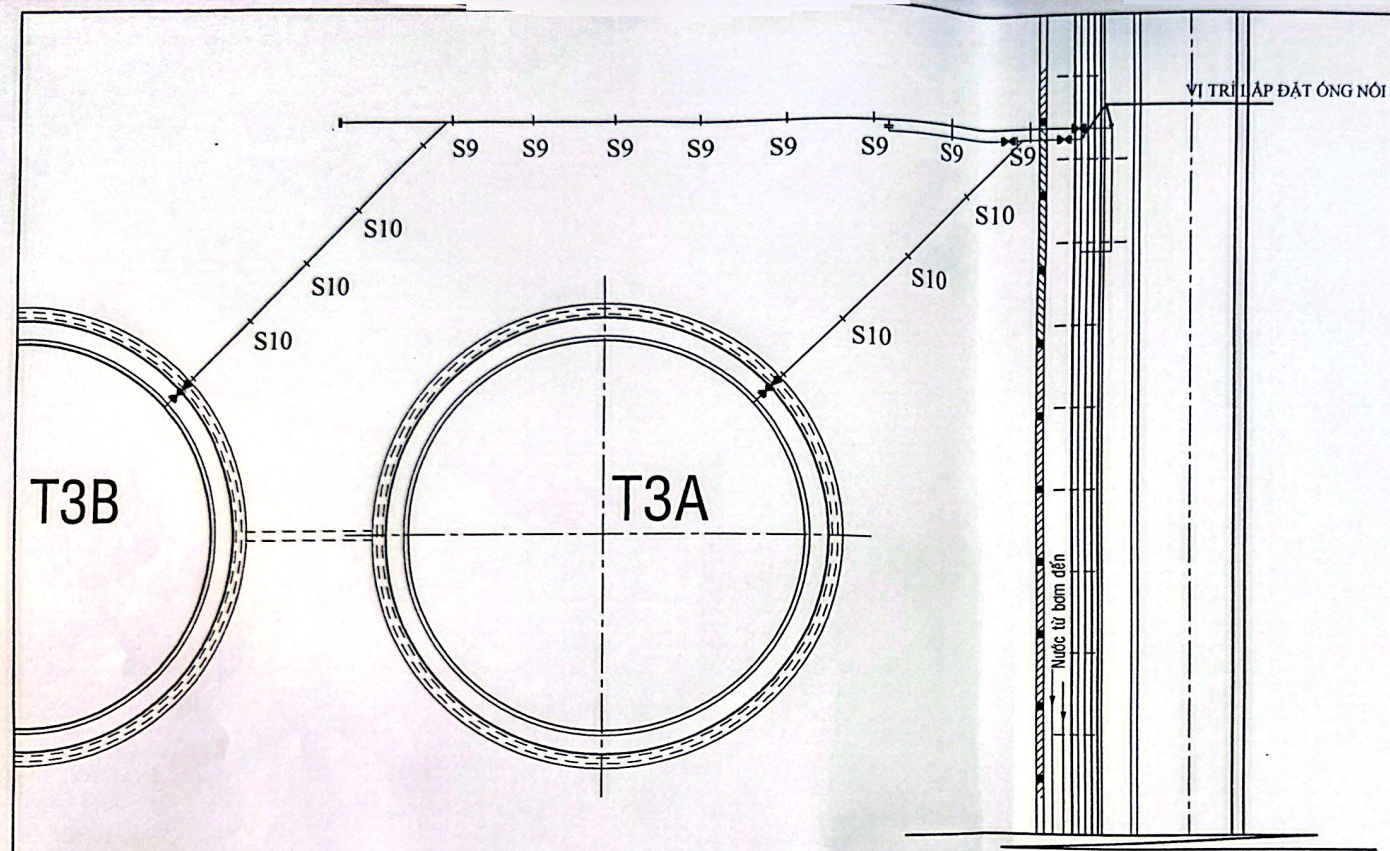
CẤU KIỆN	HÌNH DẠNG - KÍCH THƯỚC	Ø	DÀI 1TH (M)	SỐ LƯỢNG	TỔNG DÀI (M)	KHỐI LƯỢNG (KG)
SUPPORT S9, S10 (15CK)	Thảo dờ U200x64x5.5			15	20,88	
	U180x64x6				10,8	162
	U-Bolt M12- 8"			24		24 cái
	BULÔNG THÉP M14X40			BỘ		64

Ghi chú:

Nét: ————— đường ống gia công mới.

Nét: - - - - - đường ống hiện hữu sử dụng lại.

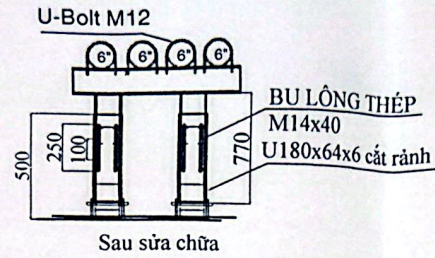
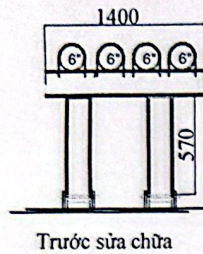
CÔNG TY TNHH DỊCH VỤ THI CÔNG VÀ MOUNTING SAIGON PETRO Sp., Ltd.		TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN	
Chủ trì		ỐNG XĂNG DẦU CNCT	B. V. SỐ
Thiết kế		BẢN VẼ: CHI TIẾT SỬA CHỮA	09/12
Vẽ		ĐOẠN ỐNG NHẬP, SUPPORT	REV
Kiểm tra		VÀO BỒN T3A, T3B	00



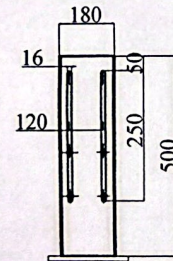
GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỚNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Áp lực thử kín đoạn ống là P(thử) = 12Kg/cm²
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chỉnh xác hóa khí thi công.
- Đường ống được làm sạch bề mặt ST2
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

 CÔNG TY TNHH PETROCO, TP. HỒ CHÍ MINH SAIGON PETRO CO., Ltd.			TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	HOA VIÊN	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc	Ly Vinh Phuc		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ỚNG XĂNG DẦU CNCT	B. V. SỐ
Chủ trì	Nguyễn Thanh Long			08/12
Thiết kế	Phạm Hữu Phước		BẢN VẼ:	REV
Vẽ	Trần Tấn Luân		MẶT BẰNG ỚNG VÀ SUPPORT, GỒI ĐỖ ỚNG VÀO BỐN T3A, T3B	00
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh			



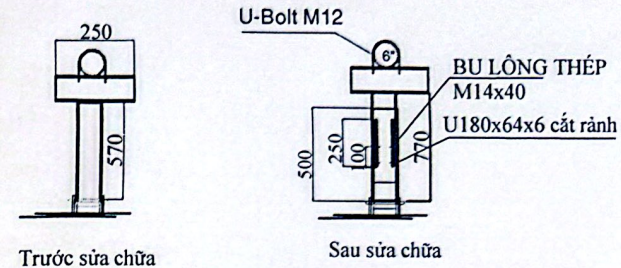
MẶT ĐỨNG SUPPORT S6 TRƯỚC VÀ SAU SỬA
CHỮA BÓN T2A,T2B
SL: 04 CÁI



CHI TIẾT U180x64x6
CẮT RÃNH 16MM DÀI 250MM

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ÔNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Cấu kiện được làm sạch bề mặt ST2.
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

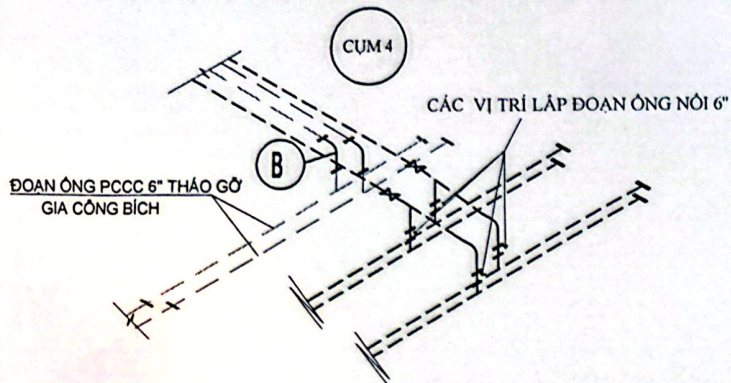


MẶT ĐỨNG SUPPORT S7 TRƯỚC VÀ SAU SỬA
CHỮA BÓN T2A,T2B
SL: 02 CÁI

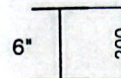
BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

CẤU KIỆN	HÌNH DÁNG - KÍCH THƯỚC	Ø	DÀI ITH (M)	SỐ LƯỢNG	TỔNG DÀI (M)	KHỐI LƯỢNG (KG)
SUPPORT S6,S7	Tháo dỡ U160x64x5.5		0	6	11,8	
	U180x64x6		0,5		5	75
	U-Bolt M12- 6"					30 cái
	BULÔNG THÉP M14X40			BỘ		40bộ

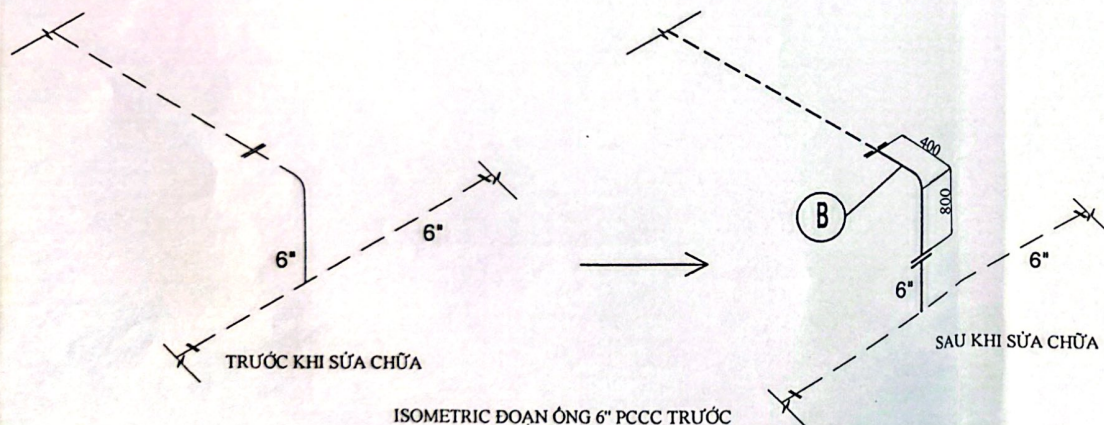
CÔNG TY TNHH MTV GAS PETRO TP. HỒ CHÍ MINH			TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ		NGÀY 04/2026
SAIGON PETRO CO., Ltd.			HẠNG MỤC:		TỈ LỆ:
Tr. nhiệm		Ngày	SỬA CHỮA ÔNG VÀ SUPPORT, GỒI ĐỒ ÔNG XUẤT BÓN T2A, T2B		B.VỀ SỐ
PT.Giám đốc	Lý Văn Hùng				
Chủ trì	Nguyễn Thanh Long		BẢN VẼ: CHI TIẾT SUPPORT ÔNG XUẤT TẠI BÓN T2A,T2B		07/12
Thiết kế	Phạm Hữu Phước				REV
Vẽ	Trần Tấn Luân				
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh				00



ISOMETRIC ĐOẠN ỐNG XUẤT TỪ BỐN T2A, T2B LẮP ĐẶT ỐNG NỐI NÂNG LÊN THEO CAO ĐỘ SUPPORT



ĐOẠN ỐNG NỐI GIA CÔNG MỚI THEO CAO ĐỘ SUPPORT
SL: 04 CẢI



ISOMETRIC ĐOẠN ỐNG 6" PCCC TRƯỚC VÀ SAU KHI SỬA CHỮA, GIAI CÔNG BÍCH CHỖ, LẮP 1 ĐOẠN CO NỐI
SL: 02 CK

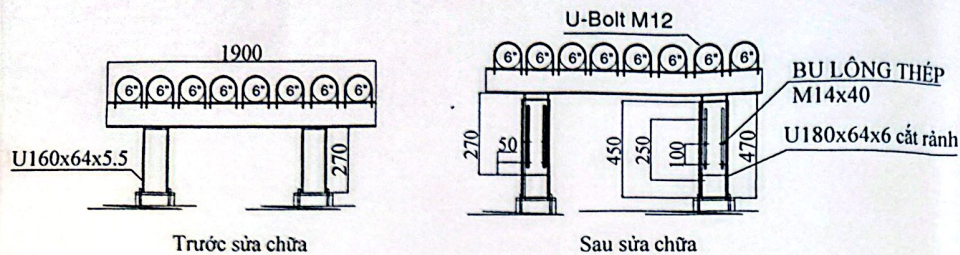
BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

ỐNG (PIPES) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Tháo dỡ ống 6in	m	80
2	Ống thép 6in	m	3,2
MẶT BÍCH (FLANGES) - Class 150, A105N			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Mặt bích 6in	cái	14
KHỚP NỐI KHUỖY (ELBOWS) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Co 90 6in	cái	2
GIOĂNG (GASKET) - TOMBO 1995, 3mm			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	6in	cái	20
BU-LÔNG, 8.8			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	M20x100	bộ	160

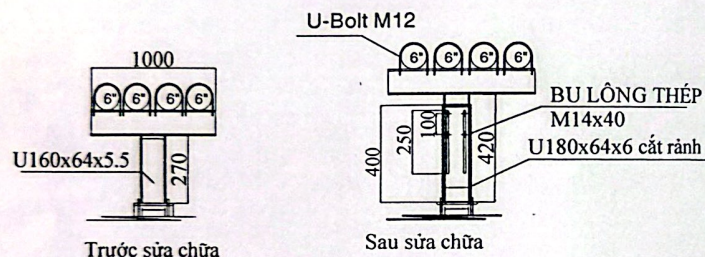
GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỐNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013.
- Áp lực thử kín đoạn ống là P(thử) = 12Kg/cm²
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Đường ống được làm sạch bề mặt S72
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

CÔNG TY TNHH MTV ĐẦU TƯ VÀ PHÁT TRIỂN TP. HỒ CHÍ MINH		TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ		NGÀY
CÔNG TY TNHH MTV ĐẦU TƯ VÀ PHÁT TRIỂN TP. HỒ CHÍ MINH		SANG ON PETRO Co., Ltd.		04/2026
Tr. nhiệm	Ngày	HANG MỤC:		TỈ LỆ:
PT.Giám đốc Lý Văn Hùng		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN		
Chủ trì	Ngày	ỐNG XĂNG DẦU CNCT		B. VẼ SỐ
Nguyễn Văn Hùng				06/12
Thiết kế	Ngày	BẢN VẼ: CHI TIẾT SỬA CHỮA		REV
Phạm Hữu Phúc		ĐOẠN ỐNG, XUẤT VÀO BỐN T2A, T2B,		00
Vẽ	Ngày			
Trần Tấn Luân				
Kiểm tra	Ngày			
Nguyễn Văn Thanh				



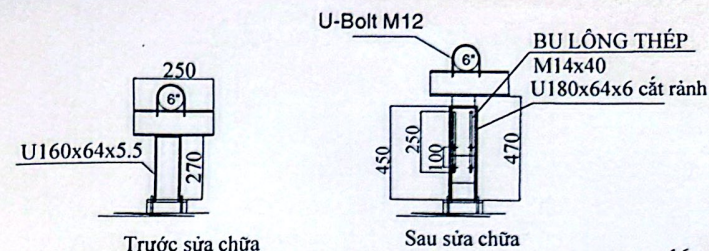
MẶT ĐỨNG SUPPORT S3 TRƯỚC VÀ SAU SỬA
CHỮA BƠN T1C,T1D
SL: 02 CÁI



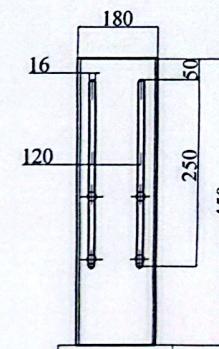
MẶT ĐỨNG SUPPORT S4 TRƯỚC VÀ SAU
SỬA CHỮA
SL: 03 CÁI

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC CÔNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Cấu kiện được làm sạch bề mặt ST2.
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns



MẶT ĐỨNG SUPPORT S5 TRƯỚC VÀ SAU
SỬA CHỮA TẠI KHU VỰC BƠN T1C,T1D
SL: 11 CÁI

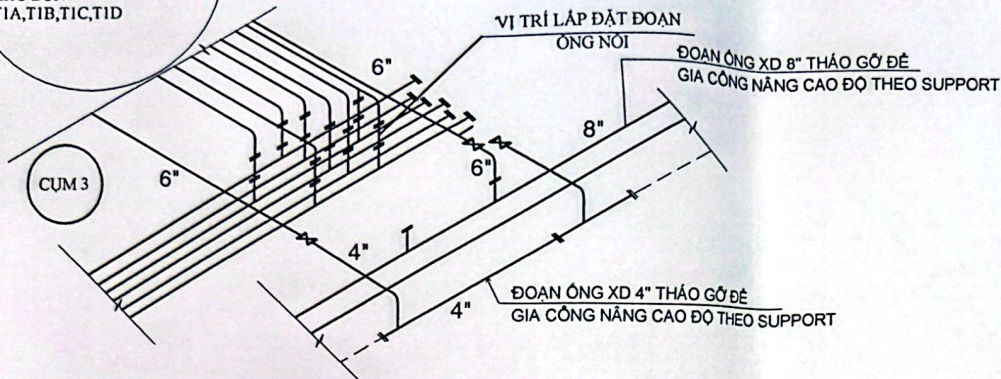


BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

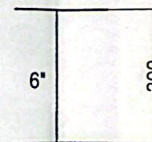
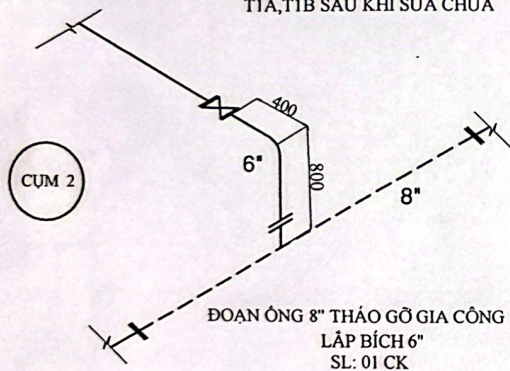
CÁU KIỆN	HÌNH DÁNG - KÍCH THƯỚC	Ø	DÀI 1 TH (M)	SỐ LƯỢNG	TỔNG DÀI (M)	KHỐI LƯỢNG (KG)
SUPPORT S3,S4,S5	Tháo dỡ U160x64x5.5			16CK	14,41	
	U180x64x6		0,45		8,1	121,5
	U-Bolt M12- 8"					5 cái
	U-Bolt M12- 6"					30 cái
	BULÔNG THÉP M14X40			BỘ		72 cái

CÔNG TY TNHH MTV ĐẦU TƯ TP. HỒ CHÍ MINH SAIGON RETRO CO., Ltd.			TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	HỒ VĂN THANH	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc	Lý Văn Hoàng		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN XĂNG DẦU CNCT	B. V. SỐ
Chủ trì	Nguyễn Văn Long			05/12
Thiết kế	Phạm Hữu Phúc		BẢN VẼ: CHI TIẾT SUPPORT ĐỒ	REV
Vẽ	Trần Tấn Luân		ÔNG XUẤT, NHẬP BƠN T1C,T1D, ỜNG XUẤT BƠN T1A,T1B	00
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh			

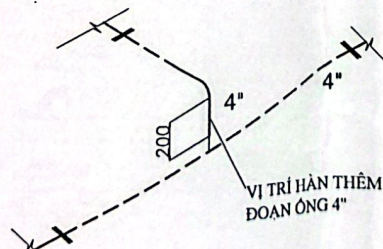
KHU BÓN
TIA,TIB,TIC,TID



ISOMETRIC CỤM 2,3 ỚNG NHẬP XUẤT
VÀO BÓN TIC,TID, ỚNG XUẤT BÓN
TIA,TIB SAU KHI SỬA CHỮA



ĐOẠN ỚNG 6 inch NỐI GIA CÔNG
MỚI THEO CAO ĐỘ
SL: 8 CÁI



ĐOẠN ỚNG 4 inch THÁO GỠ GIA CÔNG HÀN THÊM
ĐOẠN ỚNG 4 inch THEO CAO ĐỘ SUPPORT
SL: 02 BỘ

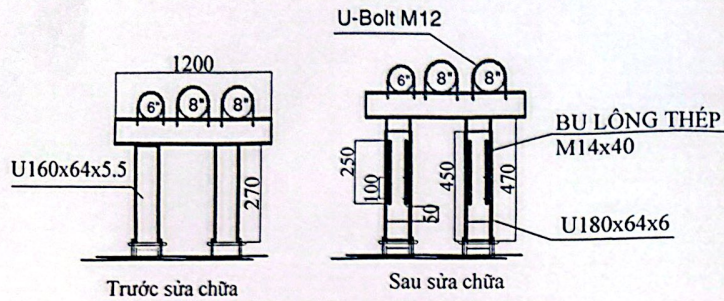
BHỊ CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỚNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Áp lực thử kín đoạn Ớng là P(thử) = 12Kg/cm²
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Đường Ớng được làm sạch bề mặt ST2
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

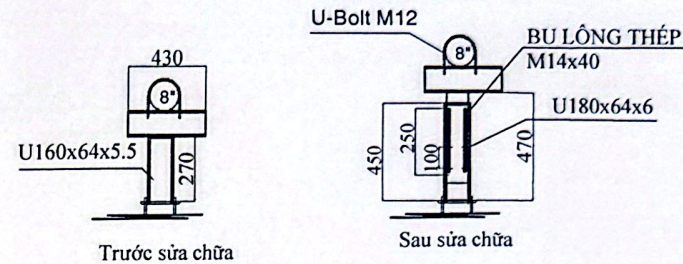
BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

ỚNG (PIPES) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Tháo dỡ Ớng 8in	m	24
2	Tháo dỡ Ớng 4in	m	8
3	Ớng thép 6in	m	3,2
4	Ớng thép 4in	m	0,5
MẶT BÍCH (FLANGES) - Class 150, A105N			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Mặt bích 6in	cái	19
KHỚP NỐI KHUYU (ELBOWS) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Co 90 6in	cái	01
GIOĂNG (GASKET) - TOMBO 1995, 3mm			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	8in	cái	02
2	6in	cái	18
3	4in	cái	6
BU-LÔNG, 8.8			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	M18x80	bộ	48
2	M20x100	bộ	160

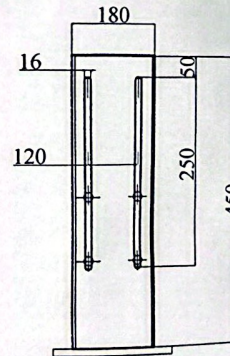
CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT VÀ DỊCH VỤ TP.HỒ CHÍ MINH			TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY
SAIGON PETRO Ltd.				04/2026
Tr. nhiệm	Ngày		HÀNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT.Giám đốc Lý Văn Tiến			SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ỚNG XĂNG DẦU CNCT	
Chủ trì Nguyễn Thanh Long				B.VỀ SỐ
Thiết kế Phạm Hùng				04/12
Vẽ Trần Tấn Luân			BẢN VẼ: CHI TIẾT SỬA CHỮA ĐOẠN ỚNG, XUẤT, NHẬP VÀO BÓN TIC, TID, ỚNG XUẤT BÓN TIA, TIB	REV
Kiểm tra Nguyễn Văn Thanh				00



MẶT ĐỨNG SUPPORT (S2) TRƯỚC VÀ SAU
SỬA CHỮA BÒN T1A, T1B, T2A, T2B
SL: 07 CÁI



MẶT ĐỨNG SUPPORT (S1) ØNG 6", 8" TRƯỚC VÀ
SAU SỬA CHỮA BÒN T1A, T1B, T2A, T2B
SL: 17 CÁI



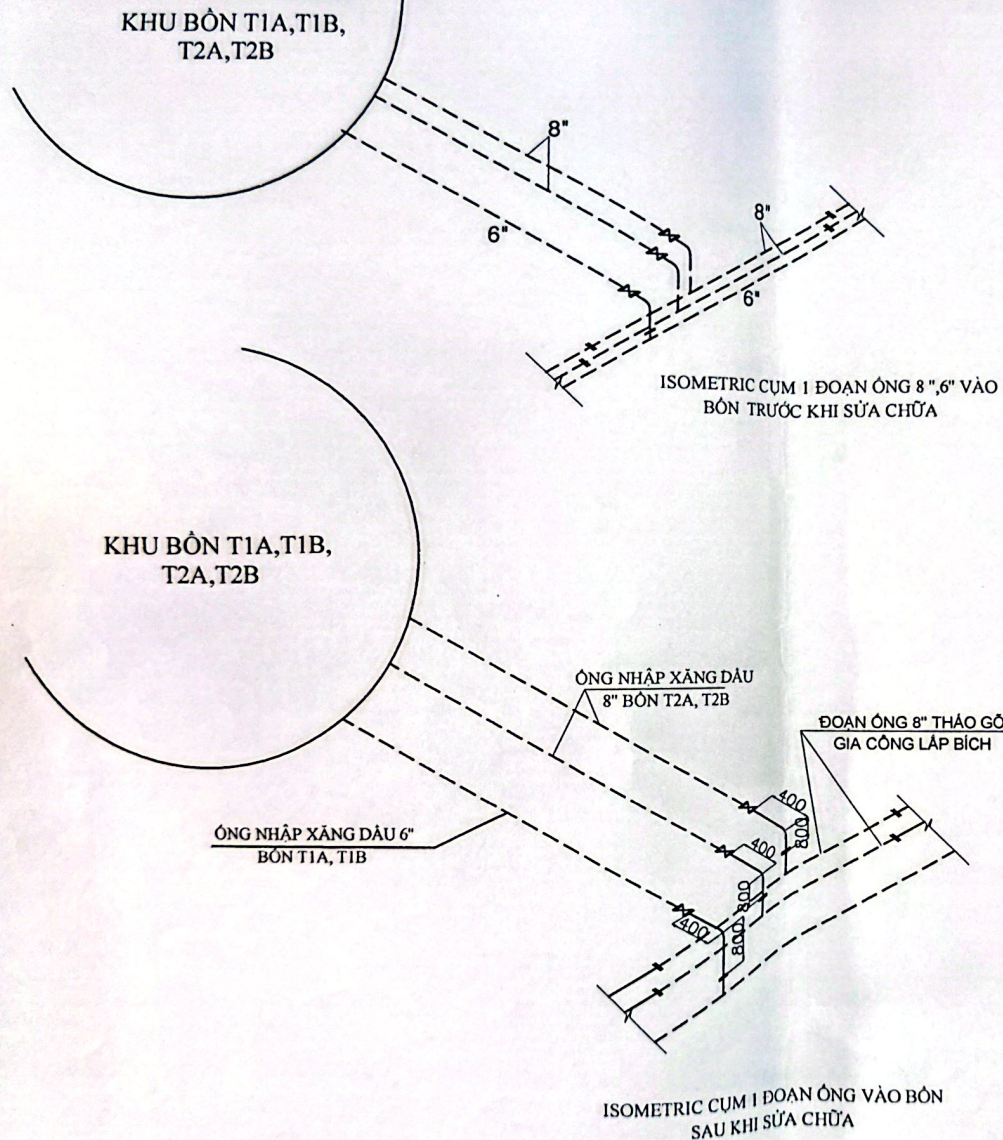
BẢNG THÔNG KÊ VẬT TƯ

CÁU KIỆN	HÌNH DÁNG - KÍCH THƯỚC	Ø	DÀI 1TH (M)	SỐ LƯỢNG	TỔNG DÀI (M)	KHỐI LƯỢNG (KG)
SUPPORT S1,S2	Tháo dỡ U160x64x5.5			24 ck	24,080	
	U180x64x6		0.45	31	13,95	208,5
	U-Bolt M12- 8"			33		33 cái
	U-Bolt M12- 6"			09		09 cái
	BULONG THÉP M14X40			BỘ		124

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC CẤU KIỆN CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Cấu kiện được làm sạch bề mặt ST2.
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

CÔNG TY TNHH MỸ DẦU KHÍ TP. HỒ CHÍ MINH SAIGON PETRO Co., Ltd.				TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2025
Tr. nhiệm	Tr. nhiệm	Ký	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc	Tr. nhiệm			SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ØNG XĂNG DẦU CNCT	
Chủ trì	Nguyễn Văn Thanh			BẢN VẼ:	B. V. SỐ
Thiết kế	Phạm Hữu Thành			CHI TIẾT SỬA CHỮA SUPPORT ØNG NHẬP VÀO BÓN T1A, T1B, T2A, T2B	03/12
Vẽ	Trần Tấn Luân				REV
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh				00



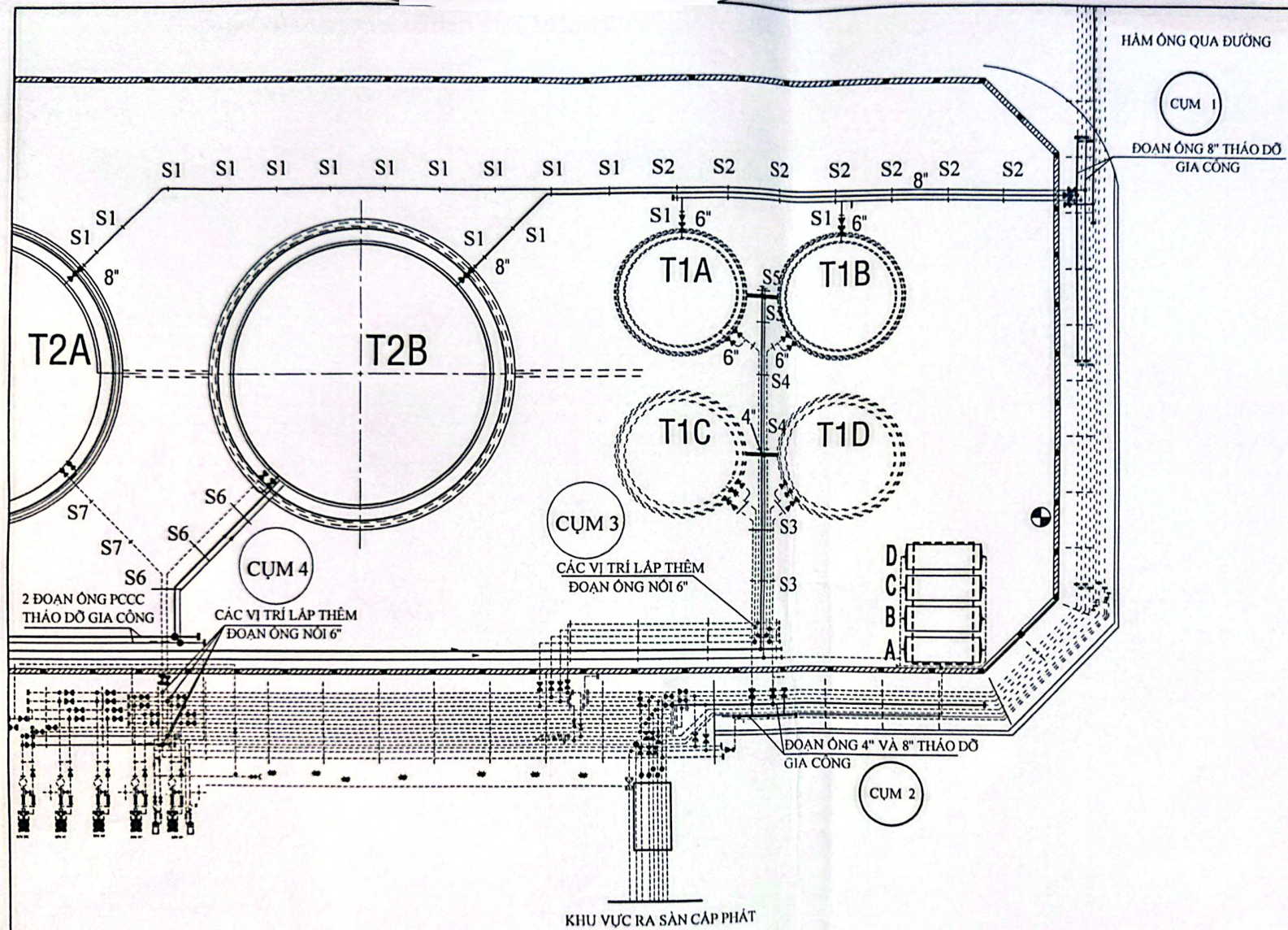
BẢNG THỐNG KÊ VẬT TƯ

ỐNG (PIPES) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Tháo dỡ ống 8in	m	36
2	Tháo dỡ ống 6in	m	0.6
3	Ống thép 8in	m	2,4
4	Ống thép 6in	m	1,2
MẶT BÍCH (FLANGES) - Class 150, A105N			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Mặt bích 8in	cái	06
2	Mặt bích 6in	cái	02
KHỚP NỐI KHUỖU (ELBOWS) - SCH 40			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	Cơ 90 8in	cái	02
2	Cơ 90 6in	cái	01
GIOĂNG (GASKET) - TOMBO 1995, 3mm			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	8in	cái	08
2	6in	cái	02
BU-LÔNG, 8.8			
STT	KÍCH THƯỚC	Đ.VỊ	SỐ LƯỢNG
1	M20x100	bộ	80

GHI CHÚ ĐỐI VỚI CÁC ỚNG GIA CÔNG MỚI

- Các mối hàn dùng que hàn thép E6013,
- Áp lực thử khí đoạn ống là $P(\text{thử}) = 12 \text{ Kg/cm}^2$
- Đơn vị sử dụng trong bản vẽ là mm.
- Các kích thước cần được chính xác hóa khi thi công.
- Đường ống được làm sạch bề mặt ST2
- Sơn lót 2 lớp chống gỉ, mỗi lớp sau khi khô là 45microns
- Sơn phủ 2 lớp màu, tổng độ dày mỗi lớp sau khi khô là 45microns

 CÔNG TY TNHH MTV DẦU KHÍ TP. HỒ CHÍ MINH SAIGON PETRO CO., Ltd.		TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT, Giám đốc Lý		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ỐNG XĂNG DẦU CNCT	
Chủ trì Nguyễn Văn Thanh			B. VẼ SỐ
Thiết kế Phạm Hữu Phúc			02/12
Vẽ Trần Tấn Luân		BẢN VẼ:	REV
Kiểm tra Nguyễn Văn Thanh		CHI TIẾT SỬA CHỮA ĐOẠN ỐNG NHẬP VÀO BÓN T1A, T1B, T2A, T2B	00



 CÔNG TY TNHH MTV DẦU KHÍ TP. HỒ CHÍ MINH SAIGON PETRO CO., Ltd.			TỔNG KHO XĂNG DẦU VÀ KHÍ ĐỐT HÓA LỎNG (LPG) CẦN THƠ	NGÀY 04/2026
Tr. nhiệm	NGUYỄN VĂN THANH	Ngày	HẠNG MỤC:	TỈ LỆ:
PT. Giám đốc	LÊ VĂN HÒA		SỬA CHỮA SUPPORT TUYẾN ÔNG XĂNG DẦU CNCT	B. V. SỐ
Chủ trì	NGUYỄN VĂN THANH			01/12
Thiết kế	Phạm Hữu Phúc		BẢN VẼ: MẶT BẰNG ÔNG VÀ SUPPORT ĐỖ ÔNG KHU BÓN T1A, T1B, T1C, T1D, T2A, T2B	REV
Vẽ	Trần Tấn Luân			00
Kiểm tra	Nguyễn Văn Thanh			