

CÔNG TY CỔ PHẦN
XI MĂNG TÂN QUANG – VVMI
TỔ CHUYÊN GIA/ TƯ VẤN

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

Số: 1122/CTQ-TCG
V/v Đề nghị báo giá vật tư, dịch vụ:
Sửa chữa phục hồi bộ đĩa búa máy
đập búa LPC20.18.

Tuyên Quang, ngày 21 tháng 12 năm 2023.

Kính gửi: Nhà cung cấp quan tâm!

Hiện tại Công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Sửa chữa phục hồi bộ đĩa búa máy
đập búa LPC20.18. Kính mời nhà cung cấp báo giá dịch vụ với nội dung như sau:

BẢNG TỔNG HỢP VẬT TƯ, DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

TT	Nội dung dịch vụ, hàng hoá	Đặc điểm/ thông số kỹ thuật	Đơn vị tính	Số lượng
	Dịch vụ sửa chữa			
1	Sửa chữa phục hồi bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18		Lần	01

Chi tiết công việc theo phương án kèm theo đề nghị báo giá này

Ghi chú:

Giá chào phải ghi rõ đã bao gồm thuế GTGT hay chưa và các chi phí khác để hoàn thành công việc.

*** Báo giá cần ghi đầy đủ nội dung:**

- Hiệu lực của báo giá: ≥ 30 ngày kể từ ngày báo giá.
- Tiến độ hoàn thành công việc: Từ khi bàn giao thiết bị trước khi sửa chữa đến khi nghiệm thu khối lượng công việc hoàn thành: 35 ngày.

Lưu ý: Báo giá gửi về trước ngày 27/12/2023, có thể gửi bằng hình thức:

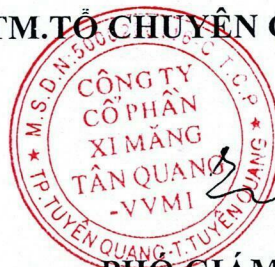
Gửi trực tiếp hoặc bưu điện theo địa chỉ: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, xóm 5, xã Trảng Đà, thành phố Tuyên Quang, tỉnh Tuyên Quang

Công ty cổ phần xi măng Tân Quang - VVMI rất mong nhận được sự quan tâm của Quý đơn vị.

Nơi nhận:

- Website công ty;
- Lưu: VT, CD AT&MT, T().

TM. TỔ CHUYÊN GIA/ TƯ VẤN



PHÓ GIÁM ĐỐC
Nguyễn Trọng Dự

Mẫu báo giá



Nhà cung cấp

BẢNG BÁO GIÁ

Kính gửi: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI

Chúng tôi xin gửi tới quý công ty bảng báo giá với nội dung sau:

TT	Nội dung	ĐVT	Số lượng	Đơn giá	Thành tiền
1	Sửa chữa phục hồi bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18	Lần	01		
	Tổng				
	Thuế GTGT				
	Tổng cả thuế				
Bảng chữ:					

- Hiệu lực của báo giá:

- Tiến độ hoàn thành công việc:


Lưu ý: Báo giá gửi về trước ngày 27/12/2023, có thể gửi bằng hình thức:

- Gửi trực tiếp hoặc bưu điện theo địa chỉ: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, xóm 5, xã Tràng Đà, thành phố Tuyên Quang, tỉnh Tuyên Quang

Công ty cổ phần xi măng Tân Quang - VVMI rất mong nhận được sự quan tâm của Quý đơn vị.

Trân trọng.

NGƯỜI BÁO GIÁ

	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI	Mã số: BM.09.10 Ngày BH: 31/3/2021 Lần BH: 02 Lần sửa đổi: Trang:
	PHƯƠNG ÁN SỬA CHỮA PHỤC HỒI BỘ ĐĨA BÚA MÁY ĐẬP BÚA LPC20.18	

PA số: 10/12/2023.

Tuyên Quang, ngày 19 tháng 12 năm 2023.

I. Tên thiết bị: Máy đập kiểu búa. Mã số: 211.02.

II. Nguyên nhân:

- Bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 đang sử dụng, được thay thế từ tháng 2 năm 2019 đến nay.
- Bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 kết cấu gồm 8 đĩa búa lắp ghép với nhau trên 1 trục chính, trên các đĩa búa có 05 trục xuyên qua 08 đĩa búa cách đều nhau để lắp 35 quả búa đập, hiện tại tình trạng bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 như sau:
- 08 đĩa búa và ổ lắp trục búa bị mòn lớp gân hàn đắp vật liệu chịu mài mòn.
- Hệ lỗ $\Phi 141$ lắp trục búa trên các đĩa búa bị mòn lệch (mòn từ 8-15 mm) trục thường xuyên bị cong và gãy trục.
- Đĩa búa số 4 có 03 vết nứt ngang từ ổ lắp trục búa vào đến may σ (KT vết nứt dài 240 - 300mm), mỗi hàn liên kết giữa đĩa búa với may σ bị nứt mỗi hàn (KT dài 800mm).
- Đĩa búa số 5 có 02 vết nứt ngang từ ổ lắp trục búa vào đến may σ (KT vết nứt dài 250 mm), mỗi hàn liên kết giữa đĩa búa với may σ bị nứt mỗi hàn (KT dài 700mm).
- Đĩa búa số 3 có 02 ốc lắp trục liên kết các đĩa búa với nhau bị nứt mỗi hàn liên kết vào đĩa búa (KT vết nứt dài 350mm).
- Mỗi hàn ở các vị trí khóa các đĩa búa với nhau bị nứt.
- Các tình trạng trên đã được sửa chữa và gia cố lại từ ngày 14 tháng 03 năm 2023 để phục vụ sản xuất nhưng không đảm bảo an toàn cho thiết bị làm việc lâu dài. Do làm việc trong điều kiện chịu tải trọng và đập mạnh và chịu mài mòn cao.


Hiện tại công ty đang có 01 đĩa búa máy đập búa LPC20.18 cũ của máy đập đá vôi thay ra hiện trạng như sau:

- Trục búa, moay σ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật. Bích chặn trục búa trên mâm ngoài mòn, hỏng (10 cái bích chặn trục búa).
- 08 đĩa búa bị hỏng toàn bộ ổ trục búa không sử dụng lại được (40 cái ổ trục búa). Mỗi hàn liên kết giữa mâm búa và ổ trục búa rạn nứt.
- Lớp hàn đắp vật liệu chịu mài mòn trên đĩa búa bị rạn nứt, mòn.

Vậy phòng Cơ điện An toàn & Môi trường, lập phương án sửa chữa phục hồi bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 cũ để thay thế bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 đang sử dụng không đảm bảo an toàn. Trình Giám đốc phê duyệt.

III. Thông số kỹ thuật cơ bản: Máy đập kiểu búa LPC20.18.

- Năng suất : 400 - 450t/giờ.
- Kích thước rotor: $\phi 2020 \times 1773$.
- Tốc độ rô to: 310 vòng/phút.
- Kích thước liệu vào: ≤ 1000 mm.
- Kích thước liệu thành phẩm: ≤ 70 mm.

	CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI	Mã số: BM.09.10 Ngày BH: 31/3/2021 Lần BH: 02 Lần sửa đổi: Trang:
	PHƯƠNG ÁN SỬA CHỮA PHỤC HỒI BỘ ĐĨA BÚA MÁY ĐẬP BÚA LPC20.18	

IV. Nội dung công việc và biện pháp thực hiện:

TT	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Ghi chú
I	Dự trữ vật tư và dụng cụ chính			ĐV sửa chữa
1	Ốp trục búa mâm ngoài. Gia công mới theo bản vẽ: MB211.02 - 05 - CĐ.	Cái	10	300 kg
2	Ốp trục búa mâm trong. Gia công mới theo bản vẽ: MB211.02 - 04 - CĐ.	Cái	30	1455 kg
3	Bích chặn đầu trục búa. Gia công mới theo bản vẽ: BCTB 211.02 - 08 - CĐ.	Cái	10	67 kg
4	Que hàn 7018 D4 hoặc que hàn loại tương đương.	Kg	280	Hàn liên kết
5	Que hàn OK 84.78 D4 hoặc que hàn tương đương.	Kg	110	Hàn phủ chống mài mòn
6	Vật tư phụ (đá mài, đá cắt, khí ga, ôxy...)			ĐV sửa chữa
II	Dự trữ công cụ, dụng cụ, máy thi công			ĐV sửa chữa
III	Trình tự công việc			
1	- Cầu, vận chuyển bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 đi sửa chữa. - Cầu, vận chuyển đĩa búa máy đập búa LPC20.18 về Công ty CP Xi măng Tân Quang sau khi sửa chữa hoàn thiện.	Gói	01	ĐV sửa chữa
2	*Tháo: - Tháo 02 vòng bi trên trục búa. Tháo lần lượt 08 mâm búa (02 mâm ngoài, 06 mâm trong) theo bản vẽ MB 211.02 - 02 - CĐ, MB 211.02 - 03 - CĐ.			ĐV sửa chữa
3	- Lấy dầu, cắt bỏ phần ốp trục búa cũ trên mâm trong và mâm ngoài theo bản vẽ.			ĐV sửa chữa
4	- Sang phanh và mài nhẵn đường hàn trên mâm búa theo bản vẽ: MB 211.02 - 02 - CĐ, MB 211.02 - 03 - CĐ.			ĐV sửa chữa
5	- Gá, căn chỉnh, hàn ốp trục búa mới vào các vị trí trên mâm búa theo bản vẽ: MB 211.02 - 02 - CĐ, MB 211.02 - 03 - CĐ. Dùng que hàn 7018 hoặc que hàn loại tương đương để hàn. (Chiều cao mỗi hàn 30mm, chân mỗi hàn 30mm).			ĐV sửa chữa
6	- Hàn đắp lớp chịu mài mòn cho các ốp trục búa mới hàn và các vị trí bị mòn mất lớp chống mài mòn. Dùng que hàn OK 84.78 hoặc que hàn loại tương đương. Theo bản vẽ: MB 211.02 - 02 - CĐ và MB 211.02 - 03 - CĐ.			ĐV sửa chữa



CÔNG TY CỔ PHẦN
XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI

Mã số: BM.09.10
Ngày BH: 31/3/2021
Lần BH: 02
Lần sửa đổi:
Trang:

**PHƯƠNG ÁN SỬA CHỮA PHỤC HỒI
BỘ ĐĨA BÚA MÁY ĐẬP BÚA LPC20.18**

7	*Lắp: - Lắp lần lượt 08 mâm búa (02 mâm ngoài, 06 mâm trong) theo bản vẽ MB 211.02 - 02 - CĐ, MB 211.02 - 03 - CĐ. Căn chỉnh theo bản vẽ: MB 211.02 - 01 - CĐ.			ĐV sửa chữa
8	- Nghiệm thu kỹ thuật			Các bên liên quan
IV	Tiến độ thực hiện			
	- Từ khi bàn giao thiết bị trước khi sửa chữa đến khi nghiệm thu khối lượng công việc hoàn thành.	Ngày	35	

V. Yêu cầu kỹ thuật:

- Bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 lắp thành bộ hoàn chỉnh. Kết cấu lắp ghép phục hồi đúng theo nguyên bản. Phải đảm bảo đúng theo yêu cầu kỹ thuật ghi trên bản vẽ lắp MB211.01-01-CĐ kèm theo.
- Độ không song song giữa đường tâm trục búa và đường tâm trục mâm $\leq 2\text{mm}$.
- Độ không đồng tâm giữa tâm $\varnothing 1380$ và tâm trục mâm $\leq 2\text{mm}$.
- Đánh, vệ sinh sạch gỉ sét, xỉ hàn, dầu mỡ trên bộ đĩa búa.
- Đơn vị sửa chữa phục hồi bộ đĩa búa máy đập búa LPC20.18 phải đáp ứng điều kiện bảo hành sau sửa chữa tối thiểu 18 tháng kể từ khi đưa vào sử dụng.

VI. Biện pháp An toàn:

- Đơn vị sửa chữa tự lập biện pháp an toàn, trước khi thực hiện công việc.

NGƯỜI LẬP

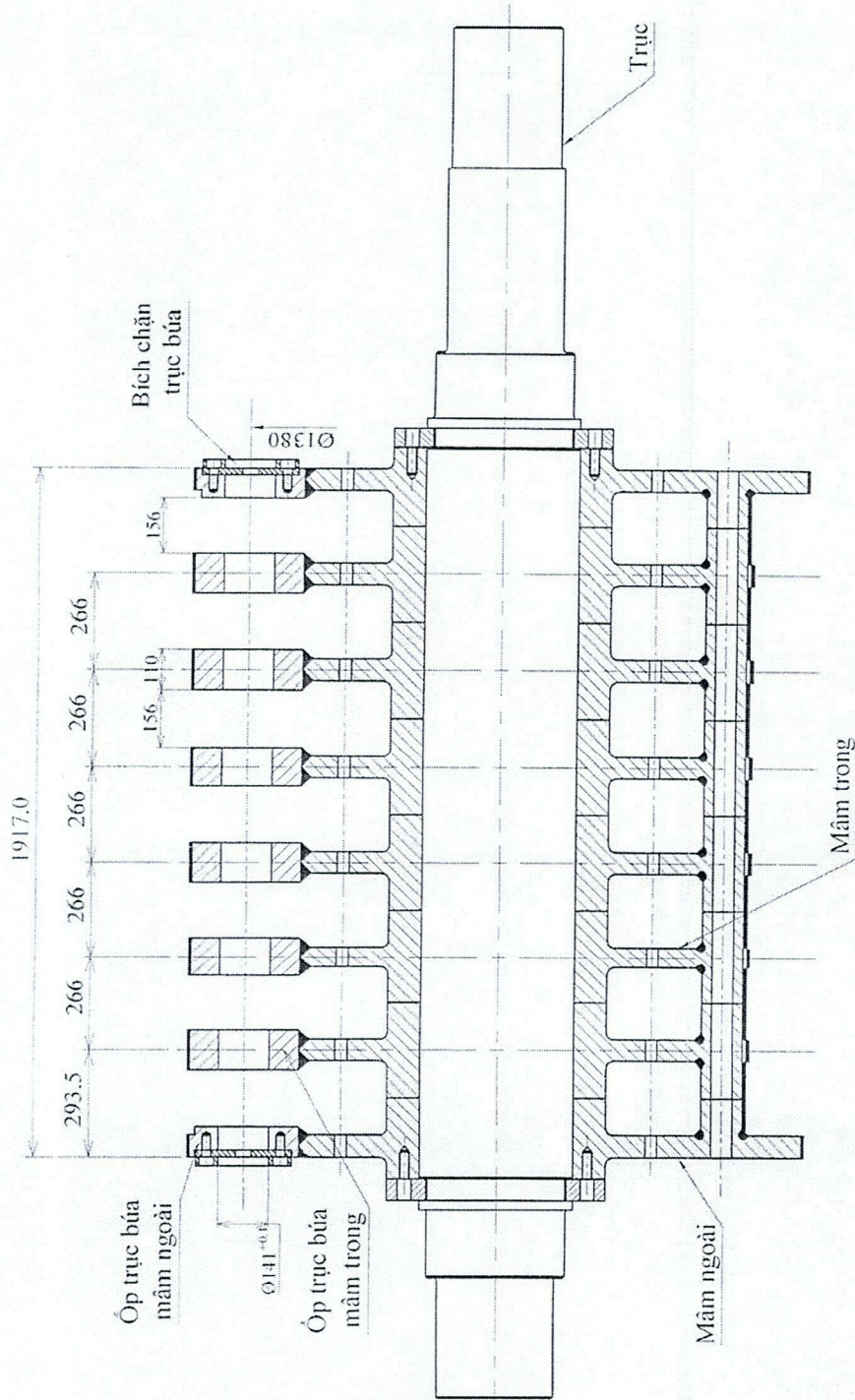
Vũ Ngọc Thông

PHÒNG CƠ ĐIỆN

Nguyễn Văn Phương

LÃNH ĐẠO DUYỆT

Nguyễn Trọng Dự



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Giá công thay thế ốp trục búa mâm trong, ốp trục búa mâm ngoài, bích chặn trục búa. Giữ lại toàn bộ mâm, trục roto, moay ơ.
- Độ không đồng tâm giữa các lỗ Ø141 trên 1 hàng ≤ 0.5 mm.
- Độ không song song giữa đường tâm trục búa và đường tâm trục mâm ≤ 2mm.
- Độ không đồng tâm giữa tâm Ø1380 và tâm trục mâm ≤ 2 mm.
- Vật liệu hàn đập mài mòn đạt độ cứng 62-65 HRC. Kích thước đường hàn đập chịu mài mòn: rộng 12-15mm, cao 6-8mm.
- Nhiệt luyện bề mặt lỗ các Ø141 đạt độ cứng 28 - 32 HRC.
- Kiểm tra các mối hàn bằng phương pháp siêu âm.

Thiết bị:

MÁY ĐÁP KIỂU BÚA: LPC20.18

Bản vẽ lắp:

MB211.02 -01-CD

Số lượng

1 bộ

BỘ ĐĨA BÚA MÁY ĐÁP BÚA LPC20.18

CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG
- VVMI

Ch. năm

Họ và tên

Chữ ký

Ngày tháng

Duyệt

Kiểm tra

Vẽ

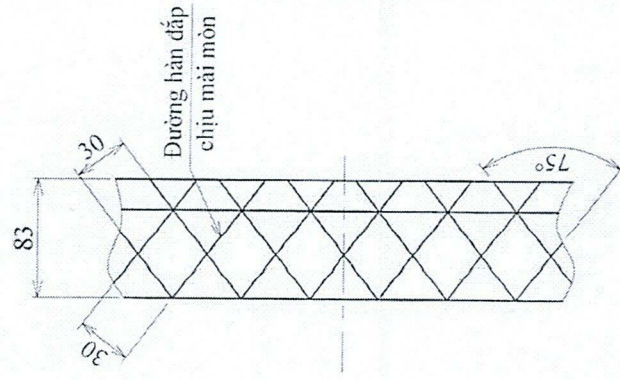
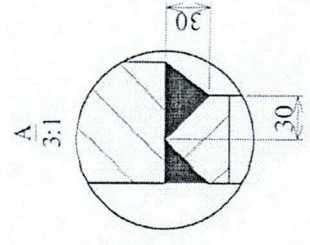
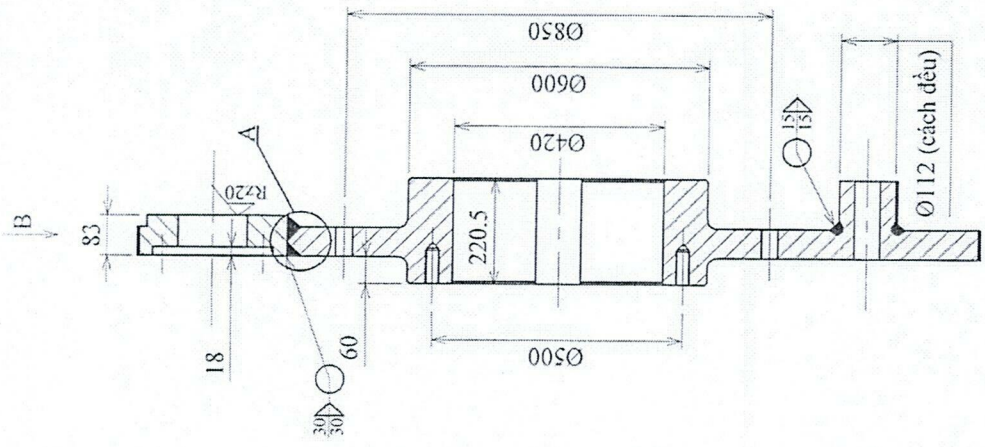
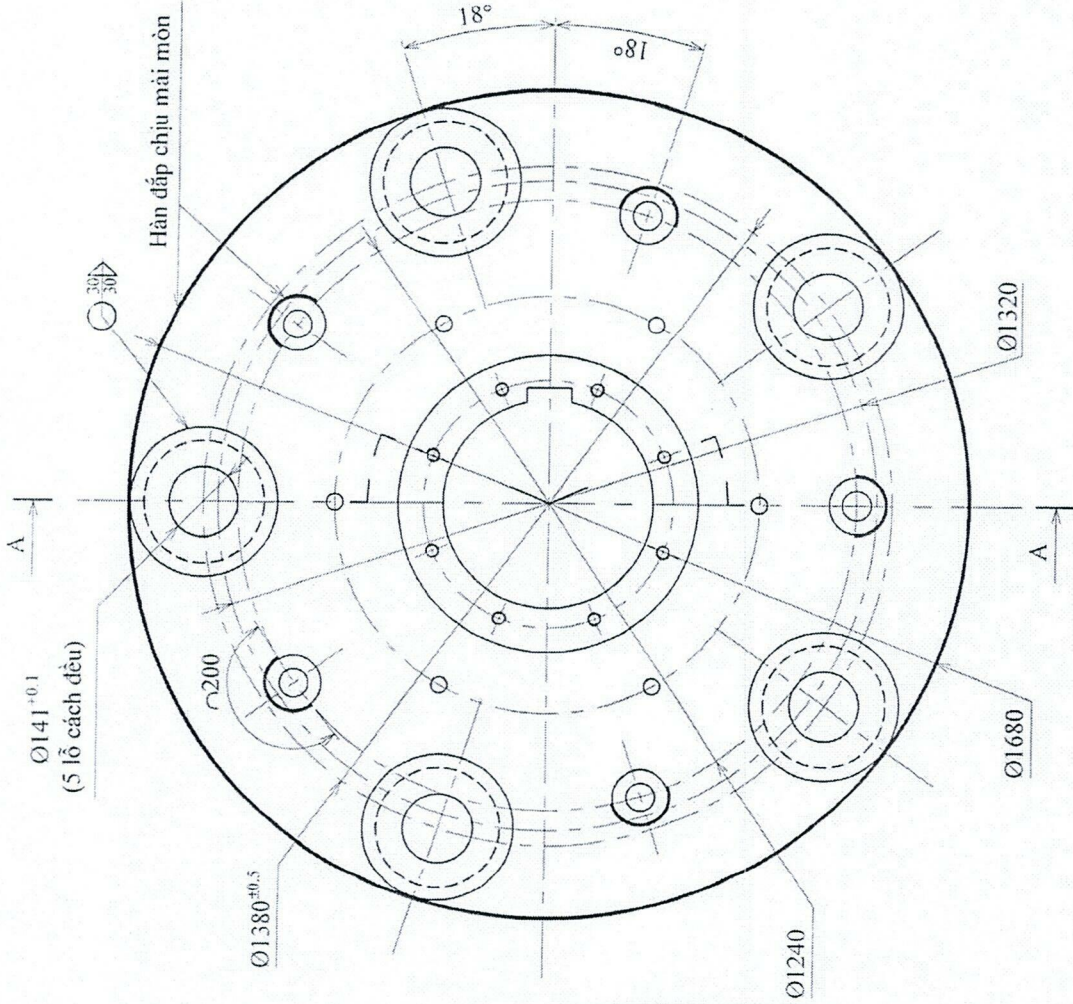
Nguyễn Trọng Dự

Nguyễn V Phương

Nguyễn Anh Tuyền

Vũ Ngọc Thông

11/12/2023



Hướng nhìn B
(3:1)

A-A

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Dung sai các kích thước không ghi lấy theo cấp chính xác IT12.
- Vật liệu hàn đắp mài mòn đạt độ cứng 62-65 HRC. Kích thước đường hàn đắp chịu mài mòn: rộng 12-15mm, cao 6-8mm
- Các mối hàn đảm bảo ngẫu và không bị khuyết tật hàn.

CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG
- VVM1

Thiết bị:

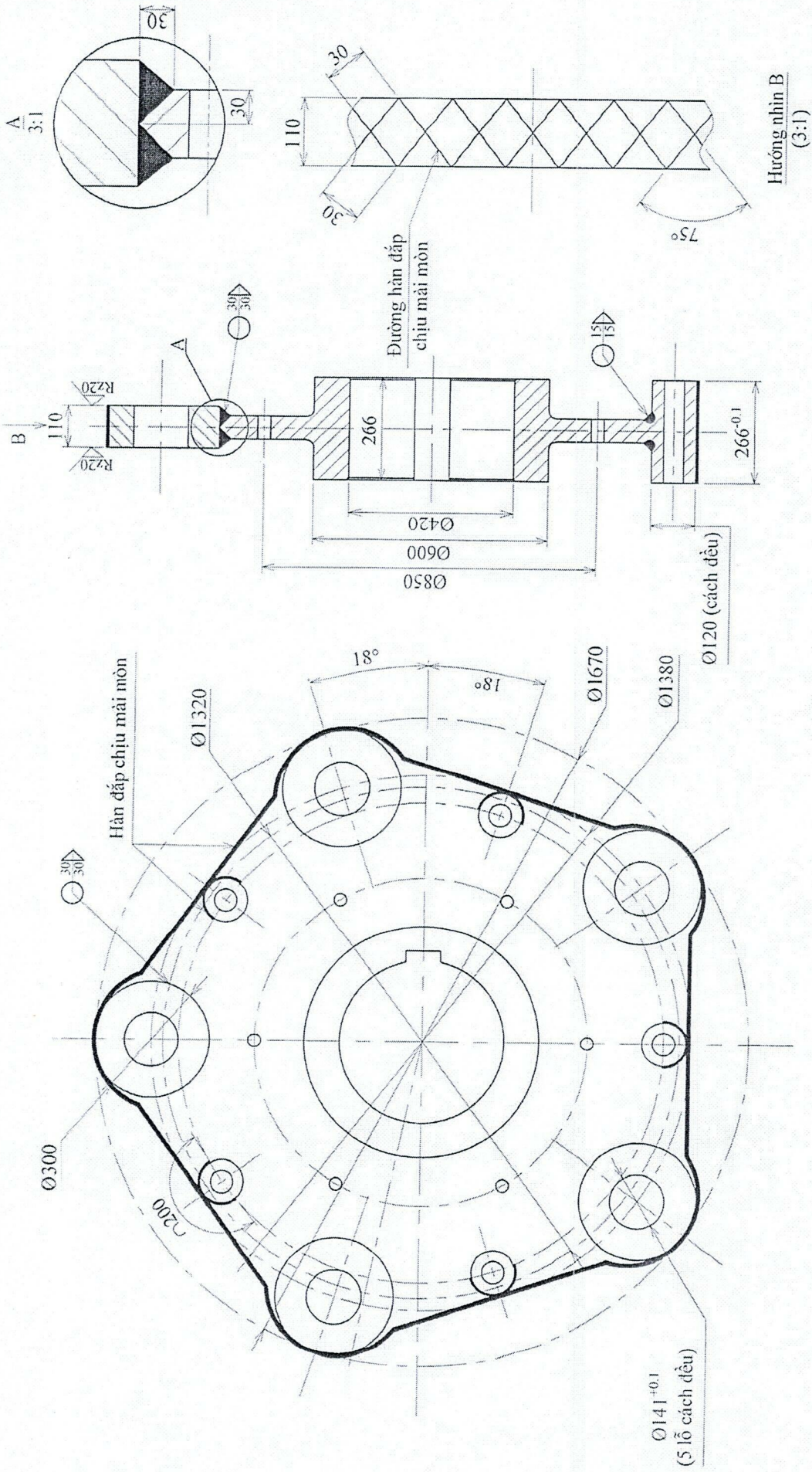
MÁY ĐẬP KIỂU BÚA: LPC20.18

Chỉ tiết:

Số lượng	02 cái	Khối lượng	1120 kg/cái
MB211.02 - 02 - CD		Vật liệu:	

MÃM NGOÀI

Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự		
P.CDAT	Nguyễn V Phương		
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyên		11/12/2023
Vẽ	Vũ Ngọc Thông		



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Dung sai các kích thước không ghi lấy theo cấp chính xác IT12.
- Vật liệu hàn đắp mài mòn đạt độ cứng 62-65 HRC. Kích thước đường hàn đắp chịu mài mòn: rộng 12-15mm, cao 6-8mm
- Các mối hàn đảm bảo ngẫu và không bị khuyết tật hàn.

CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG
- VVMI

Thiết bị:

MÁY ĐẬP KIỂU BÚA: LPC20.18

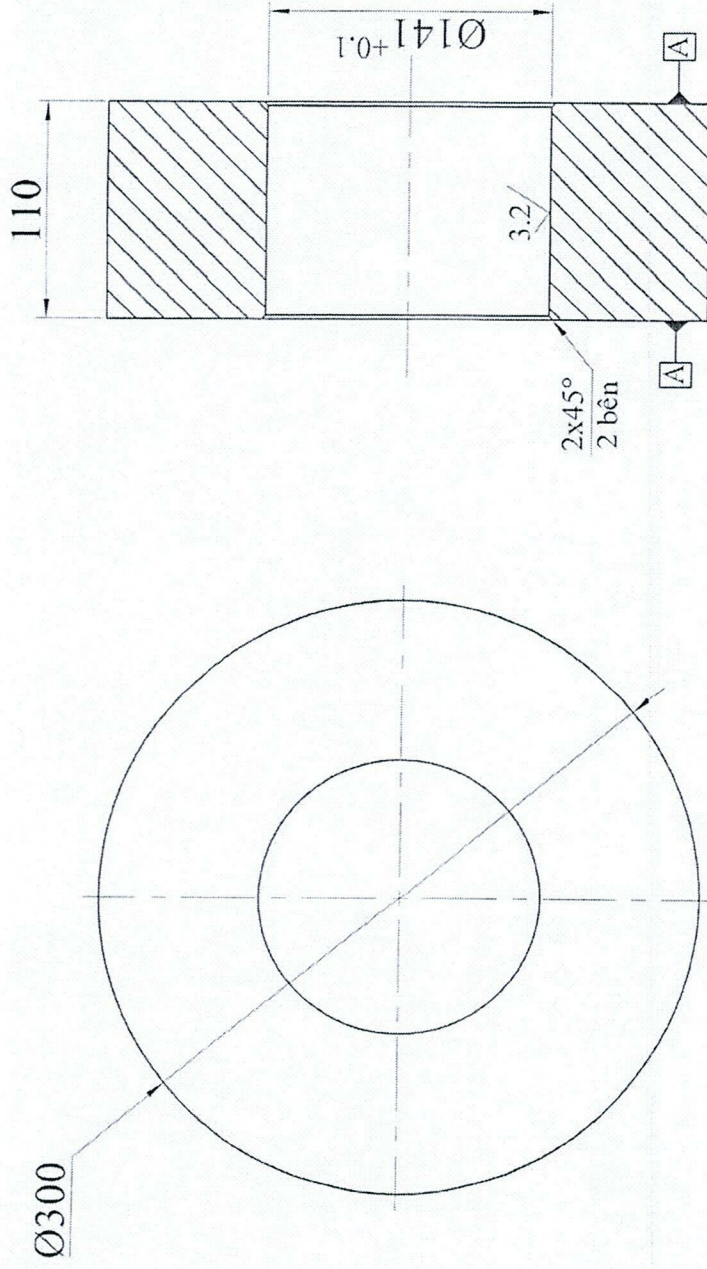
Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự		
P.CDAI	Nguyễn V Phương		
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyên		
Vẽ	Vũ Ngọc Thông		11/12/2023

Chi tiết:

MÂM TRỌNG

MB211.02 - 03 - CD	
Số lượng	Khối lượng
06 cái	988 kg/ cái
Vật liệu:	

~Rz20



Yêu cầu kỹ thuật:

- Dung sai các kích thước không ghi lấy theo cấp chính xác IT12.
- Sử dụng thép tấm gia công chi tiết
- Nhiệt luyện bề mặt lỗ Ø 141 đạt độ cứng 28-32 HRC.
- Độ không vuông góc giữa đường tâm Ø141 và mặt A ≤ 0,1 mm.

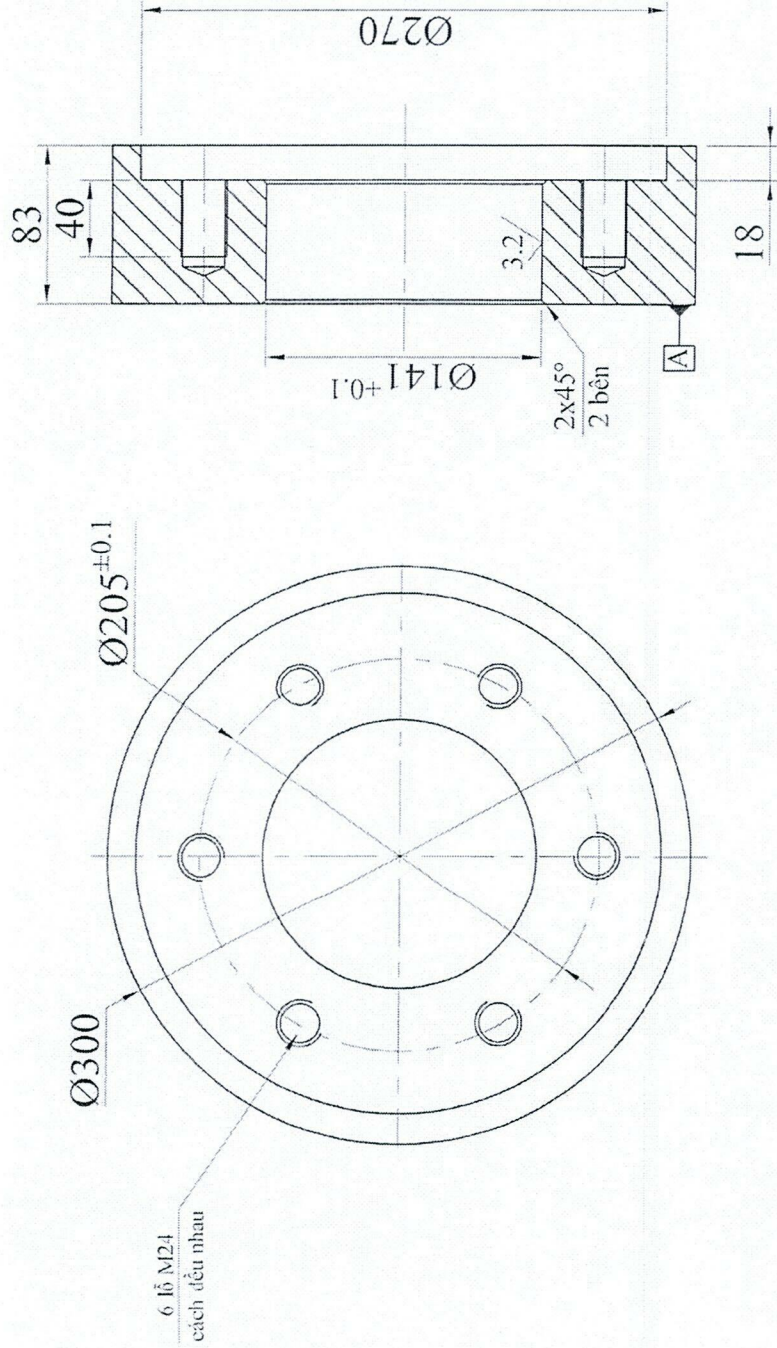
CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI				Thiết bị: MÁY ĐẬP KIỂU BÚA: LPC20.18	
Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng	Chi tiết:	
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự			Số lượng	
P.CDAT	Nguyễn V Phương			30 cái	
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyền		11/12/2023	Khối lượng	
Vẽ	Vũ Ngọc Thống			48.5 ±5% kg/cái	

**ỐP TRỤC BÚA
MẮM TRONG**

MB211.02 - 04 - CD
Vật liệu: Thép 65Mn

11/2023 11/2023 11/2023 11/2023

~Rz20



Yêu cầu kỹ thuật:

- Dung sai các kích thước không ghi lấy theo cấp chính xác IT12.
- Sử dụng thép tâm gia công chi tiết.
- Nhiệt luyện bề mặt $\varnothing 141$ đạt độ cứng 28-32 HRC.
- Độ không vuông góc giữa đường tâm $\varnothing 141$ và mặt A ≤ 0.1 mm.

Thiết bị:

MÁY ĐẬP KIỂU BÚA: LPC20.18

MB211.02 - 05 - CD	
Số lượng	Khối lượng
10 cái	30 ±5% kg/cái
Vật liệu: Thép 65Mn	

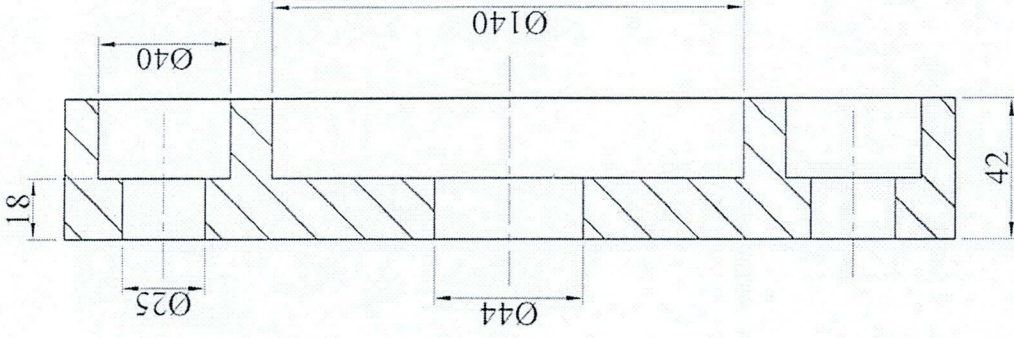
Chi tiết:

ÔP TRỤC BÚA
MẦM NGOÀI

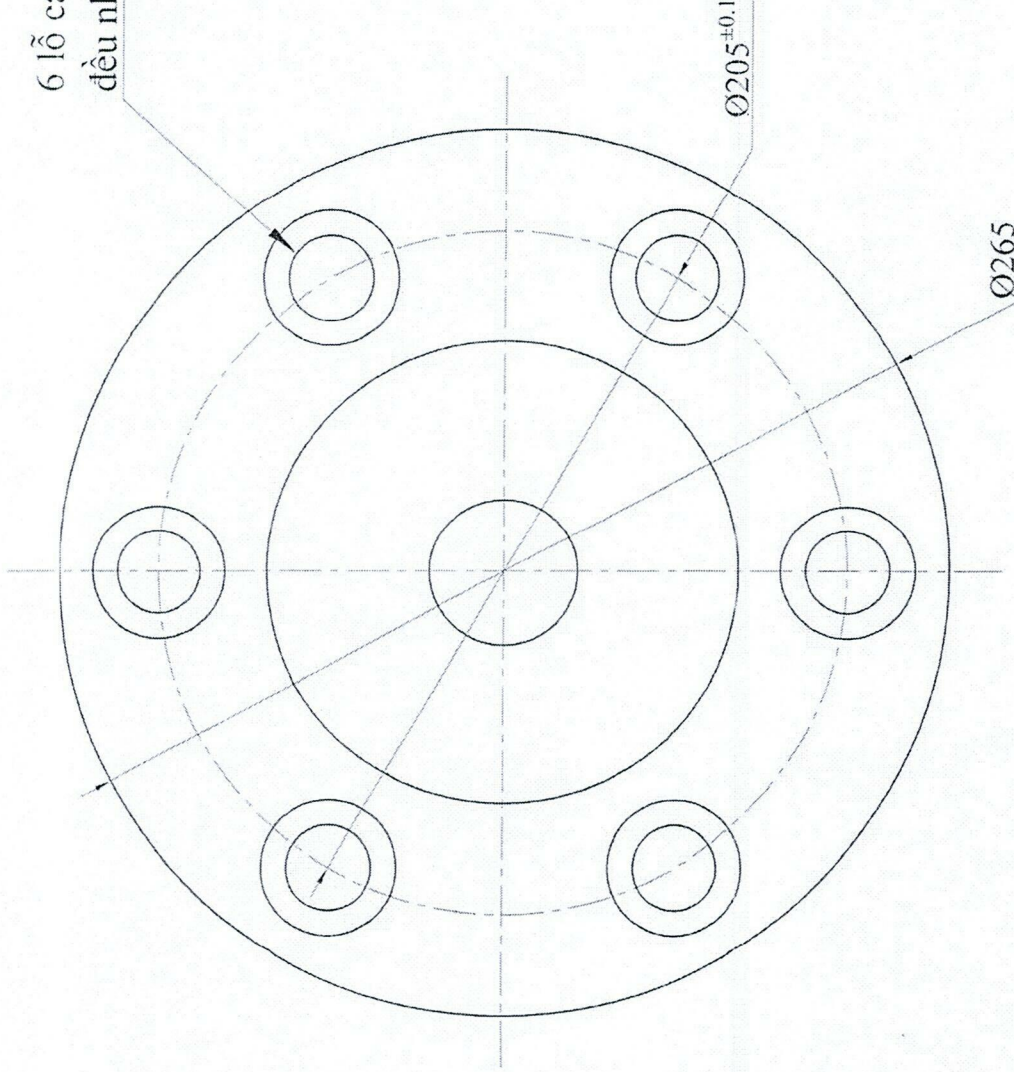
CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG
- VVM

Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự		
P.CDAT	Nguyễn V Phương		
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyền		
Vẽ	Vũ Ngọc Thông		11/12/2023

~Rz20



6 lỗ cách
đều nhau



Yêu cầu kỹ thuật:

- Dung sai các kích thước không ghi lấy theo cấp chính xác IT12.
- Làm cùn các cạnh sắc.

CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG
- VVM

Thiết bị:

MÁY ĐẬP ĐÁ VÔI 211.02

Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng
Duyệt	Nguyễn Trọng Dữ		
P.CDAT	Nguyễn V Phương		
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyên		11/12/2023
VỀ ANH NGỌC THÔNG			

Chi tiết:

BÍCH CHẶN
TRỤC BỬA

BCTB 211.02 - 08 - CD	
Số lượng	Khối lượng
10 cái	6,7 ± 5% kg/cái
Vật liệu: Thép C45	