

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

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

Số: 111/CTQ-TCG

Tuyên Quang, ngày 29 tháng 01 năm 2024.

V/v Đề nghị báo giá vật tư, dịch vụ:
Phục hồi cổ trục đầu ra hộp giảm tốc
bên động máy cán ép 281.09

Kính gửi: Nhà cung cấp quan tâm

Hiện tại Công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Phục hồi cổ trục đầu ra hộp giảm tốc
bên động máy cán ép 281.09. 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	Đơn vị tính	Số lượng
1	Phục hồi cổ trục đầu ra hộp giảm tốc bên động máy cán ép 281.09	Cái	01

(Nội dung công việc theo chi tiết phương án kèm theo)

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:

- Tiến độ và thời gian hoàn thành công việc : Xong trước ngày 08/2/2024.

- Thời gian bảo hành: Tối thiểu 3 tháng kể từ ngày bàn giao thiết bị đưa vào sử
dụng

- Hiệu lực của báo giá: ≥ 30 ngày kể từ ngày báo giá.

Lưu ý: Báo giá gửi về trong ngày 29/01/2024, có thể gửi bằng các hình thức:

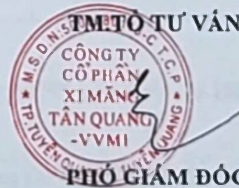
- Gửi trực tiếp hoặc bưu điện theo địa chỉ: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang –
VVMI, xóm 5, xã Trảng Đà, thành phố Tuyên Quang, tỉnh Tuyên Quang

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

Nơi nhận:

- <http://ximangtanquang.com.vn/>;

- Lưu: VT (H⁰).



PHÓ GIÁM ĐỐC

Nguyễn Trọng Dự



CÔNG TY CỔ PHẦN
XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI

Mã số: BM.09.10
Ngày BH: 31/03/2021
Lần BH: 02
Trang:

**PHƯƠNG ÁN PHỤC HỒI CỐ TRỤC ĐẦU RA HỘP
GIẢM TỐC BÊN ĐỘNG MÁY CÁN ÉP 281.09**

Tuyên Quang, ngày 29 tháng 01 năm 2024.

I. Tên thiết bị: Máy cán ép 281.09

II. Nguyên nhân:

Trục đầu ra hộp giảm tốc bên động: vị trí cổ trục $\Phi 560$ lắp vòng bi NCF29/560V bị mòn và lỗ trong $\Phi 450 \times 200\text{mm}$ bị cào xước, biến dạng. (theo biên bản giám định kỹ thuật bước 2 ngày 29/01/2024). Phòng Cơ điện- AT&MT lập phương án phục hồi cổ trục đầu ra hộp giảm tốc bên động máy cán ép 281.09, trình Giám đốc phê duyệt.

III. Thông số kỹ thuật cơ bản:

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

TT	Nội dung công việc, vật tư, nhân công	ĐVT	SL	Ghi chú
I	Dự trù vật tư- dụng cụ			ĐV Thuê ngoài
II	Trình tự công việc			
1	Vệ sinh kiểm tra vết nứt bằng phương pháp PT trục đầu ra hộp giảm tốc bên động.			ĐV Thuê ngoài
2	- Dùng máy tiện bóc lớp ngoài vị trí lắp bi $\Phi 560$, chiều dày từ 0,5-1mm dài 180mm. - Tiện láng đường kính trong (kích thước $\Phi 450 \times 200\text{mm}$) và hàn lót - Hàn phục hồi vị trí lắp bi $\Phi 560 \times 180\text{mm}$. - Gia công lại đường kính lắp vòng bi NCF29/560V đạt $\Phi 560^{+0.04} \times 180\text{mm}$ và đường kính lỗ $\Phi 450 \times 200\text{mm}$.	Cái	01	ĐV Thuê ngoài
3	Thu dọn, vệ sinh mặt bằng thi công.			ĐV Thuê ngoài
4	Nghiệm thu kỹ thuật và bàn giao			Các bên
III	Tiến độ thực hiện			
	Từ khi bàn giao thiết bị đến khi nghiệm thu kỹ thuật và bàn giao sau sửa chữa xong trước ngày 08/2/2024			

V. Yêu cầu kỹ thuật:

- Mối hàn đảm bảo, không rỉ si khuyết tật.
- Phục hồi kích thước lắp vòng bi đạt kích thước $\Phi 560^{+0.04}$ trên chiều dài 180mm. đường kính lỗ đạt kích thước $\Phi 450 \times 200\text{mm}$.

VI. Biện pháp an toàn:

- Đơn vị sửa chữa lập biện pháp an toàn, trình Phòng Cơ điện AT-MT chủ đầu tư, trước khi thực hiện công việc.

NGƯỜI LẬP

PHÒNG CƠ ĐIỆN-AT&MT

LÃNH ĐẠO

Hoàng Trung Kiên

Nguyễn Văn Phương

Nguyễn Trọng Dự