

Số: 1043 /TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 08 tháng 11 năm 2024

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ
Gói dịch vụ: Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09

Hiện tại công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09, theo phương thức báo giá cạnh tranh. Kính mời nhà cung cấp báo giá dịch vụ với nội dung như sau:

- Thông số kỹ thuật thiết bị:** Máy cán ép CLF170 100E
- Đường kính cán ép: 1700mm
 - Độ rộng cán ép: 1000mm
 - Năng lực lưu thông: 560t/giờ
 - Hàm lượng nước: $\leq 1.5\%$
 - Độ hạt liệu vào: $95\% \leq 50/F_{max} \leq 85$
 - Độ hạt bình quân sp 65%: 2mm; 20%: 0.09mm
 - Tốc độ quay 17.75 vòng/phút
 - Tác dụng lực lớn nhất cán: 11900kN
 - Nhiệt độ liệu cao nhất: 100°C
 - Độ ẩm liệu cao nhất: 5%

BẢNG DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

| TT | Nội dung dịch vụ | ĐVT | SL |
|----|--------------------------------|-----|------|
| 1 | Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09 | Kg | 2350 |

(Chi tiết công việc theo phương án kèm theo thông báo mời chào giá này)

Yêu cầu:

- Thời gian thực hiện công việc: dự kiến từ ngày 14/01/2025 đến hết ngày 27/01/2025
- Tiến độ hoàn thành công việc: ≤ 14 ngày từ khi bàn giao thiết bị trước khi sửa chữa đến khi bàn giao thiết bị vào sử dụng (không tính thời gian chờ chạy thử)
- Địa điểm thực hiện: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI
- Bảo hành: tối thiểu 11 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng
- Hiệu lực của báo giá: Tối thiểu 30 ngày kể từ ngày báo giá

Báo giá gửi về Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, xóm 5- xã Tràng Đà - thành phố Tuyên Quang- Tuyên Quang trước ngày 15/11/2024 (Nhà cung cấp tham khảo mẫu báo giá kèm theo)

Trân trọng!

Nơi nhận:

- website <http://ximangtanquang.com.vn/>
- Lưu VT.



Mẫu báo giá tham khảo



[Nhà cung cấp:]

BẢNG BÁO GIÁ

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


Chúng tôi

| TT | Nội dung | ĐVT | Số lượng | Đơn giá | Thành tiền |
|----|-----------------------------------|-----|----------|---------|------------|
| | Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09 | | | | |
| | Tổng | | | | |
| | Thuế GTGT ...% | | | | |
| | Tổng cả thuế | | | | |

Chúng tôi cam kết thực hiện

1. Thời gian thực hiện công việc: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
2. Tiến độ hoàn thành công việc: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
3. Địa điểm thực hiện: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
4. Bảo hành: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
5. Hiệu lực của báo giá: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá]

Đại diện nhà cung cấp
(ký và ghi rõ họ tên)

| | | |
|---|--|---|
|  | CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI | Mã số: BM.09.10 Ngày BH: 31/3/2021 Lần BH: 02 Trang: |
| | PHƯƠNG ÁN HÀN ĐẮP RULO MÁY CÁN ÉP 281.09 | |

Tuyên Quang, ngày 04 tháng 11 năm 2024.

I. Tên thiết bị : Máy cán ép 281.09

II. Nguyên nhân:

Bề mặt làm việc của 02 rulo máy cán ép 281.09 mòn trong quá trình sử dụng, để đảm bảo kỹ thuật phải thực hiện thổi bỏ lớp vật liệu cũ bị om mồi và hàn đắp lớp vật liệu mới. Chu kỳ sửa chữa này trong khoảng từ 10-12 tháng kể từ sau khi hàn đắp lớp vật liệu mới đưa vào sử dụng. 02 rulo được hàn đắp và đưa vào sử dụng từ ngày 07/3/2024, hiện tại tình trạng như sau:

- Lớp vật liệu chịu mài mòn dạng ziczac trên bề mặt bị mòn từ 2-3mm trên khoảng rộng 800mm trên toàn chu vi giữa quả lô (có bản vẽ biên dạng mòn đi kèm)

- Lớp vật liệu nền chắc, xuất hiện một số điểm mòn lõm cục bộ


Với hiện trạng nêu trên 02 rulo máy cán ép 281.09 vẫn tiếp tục hoạt động phục vụ sản xuất. Để đảm bảo việc sửa chữa thiết bị vào đúng chu kỳ, Phòng Cơ điện-AT&MT lập phương án hàn đắp rulo máy cán ép 281.09, trình Lãnh đạo Công ty 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 | Đ V | KL | Ghi chú |
|----|--|--------|----|---------------|
| I | Dự trù vật tư- dụng cụ | | | ĐV thuê ngoài |
| II | Trình tự công việc | | | |
| 1 | Làm thủ tục cắt điện máy cán ép 281.09 và các thiết bị liên quan theo quy định | | | PX Thành phẩm |
| 2 | Mở cửa máy cán ép 281.09, vệ sinh cầu trục 50T và hiện trường thi công | | | PX Thành phẩm |
| 3 | Tháo van hướng liệu, trục các đăng, đường nước làm mát rulo. Kiểm tra tải trọng hoạt động cầu trục 50T, đấu nối nguồn điện máy hàn của ĐV thuê ngoài vào tủ sửa chữa. | | | PX Cơ điện |
| 4 | Vận chuyển vật tư, trang thiết bị đến hiện trường thi công | | | ĐV thuê ngoài |
| 5 | Gá lắp bộ tiếp mát máy hàn, bộ ĐC-GT phụ quay quả lô, hệ thống đi dây hàn.... | | | ĐV thuê ngoài |
| 6 | Gouging bằng tay hoặc tự động hết lớp vật liệu mài mòn dạng ziczac và phần vật liệu chống mài mòn cũ của rulo bằng que thổi cacbon, chiều sâu 15~25 mm tính từ bề mặt làm việc | | | ĐV thuê ngoài |
| 7 | Kiểm tra toàn bộ bề mặt rulo bằng phương pháp thăm thấu, xử lý các khuyết tật rỗ, nứt (nếu có) sau khi thổi lớp gân và lớp chống mài mòn cũ. | | | ĐV thuê ngoài |
| 8 | Làm sạch toàn bộ bề mặt rulo | | | ĐV thuê ngoài |



| | | |
|--|--|---|
|  | CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI | Mã số: BM.09.10 Ngày BH: 31/3/2021 Lần BH: 02 Trang: |
| | PHƯƠNG ÁN HÀN ĐÁP RULO MÁY CÁN ÉP 281.09 | |

| | | | | |
|-----|---|----|------|-------------------|
| 9 | Gia nhiệt bề mặt rulo lên khoảng nhiệt độ phù hợp trước khi hàn (100~150°C) | | | ĐV thuê ngoài |
| 10 | Thực hiện hàn lần lượt các lớp vật liệu: - Lớp vật liệu tiếp giáp giữa lớp vật liệu cũ và mới dày 3mm bằng que hàn 309 hoặc tương đương (khoảng 250-280 kg) - Lớp vật liệu nền dày 13mm bằng dây hàn NMO hoặc tương đương (khoảng 1150-1200 kg) - Lớp vật liệu chịu mài mòn dày 6mm bằng dây hàn Mill 100 hoặc tương đương (khoảng 550-600 kg) - Lớp vật liệu chịu mài mòn dạng ziczac dày 3mm bằng dây hàn chịu mài mòn Mill 300 hoặc tương đương (khoảng 250-300 kg) (Tổng KL VL hàn đắp ước tính 2350 kg) | Kg | 2350 | ĐV thuê ngoài |
| 11 | Nghiệm thu kỹ thuật | | | P.CĐ |
| 12 | Tháo bộ tiếp mát máy hàn, bộ ĐC-GT phụ quay quả lô, hệ thống đi dây hàn.... | | | ĐV thuê ngoài |
| 13 | Dọn dẹp, vệ sinh hiện trường thi công | | | ĐV thuê ngoài |
| 14 | Lắp van hướng liệu, trục các đăng, đường nước làm mát rulo | | | PX Cơ điện |
| 15 | Chạy thử không tải trong 0.5 giờ Chạy thử có tải trong 4 giờ | | | Các bên liên quan |
| 16 | Nghiệm thu tổng thể, bàn giao thiết bị | | | Các bên |
| III | Tiến độ : ≤14 ngày từ khi bàn giao thiết bị trước khi sửa chữa đến khi bàn giao thiết bị vào sử dụng (không tính thời gian chờ chạy thử) | | | |
| IV | Thời gian thực hiện : dự kiến từ ngày 14/01/2025 đến hết ngày 27/01/2025 | | | |
| V | Thời gian bảo hành : tối thiểu 11 tháng | | | |

V. Yêu cầu kỹ thuật:

- Sau khi vận hành có tải 4h-8h, phải tiến hành dừng thiết bị để kiểm tra.
- Rulo sau hàn đắp phục hồi đảm bảo tròn đều, kích thước đạt $\Phi 1700^{+3}$, đường hàn đều, sạch, không rỉ rỉ.

VI. Biện pháp An toàn:

- Đơn vị thuê ngoài lập Biện pháp an toàn trình lên Phòng Cơ điện-AT&MT duyệt trước khi thực hiện công việc.

NGƯỜI LẬP



Hoàng Trung Kiên

PHÒNG CƠ ĐIỆN



Nguyễn Văn Phương

LÃNH ĐẠO



Nguyễn Trọng Dự

