

Số: 1130 /TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 05 tháng 12 năm 2024.

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

Gói dịch vụ: Hàn đắp vành băng đa bộ A lò quay 255.01.

Hiện tại công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Hàn đắp vành băng đa bộ A lò quay 255.01, 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:

- Lò quay $\Phi 4.0 \times 60$.
- Năng suất: 2500t/ngày.
- Góc nghiêng: 4%.
- Truyền động chính: 0.4-4.07 vòng/phút.
- Số bộ đỡ: 03 chiếc.

BẢNG DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

TT	Nội dung dịch vụ	ĐVT	SL
1	Hàn đắp vành băng đa bộ A lò quay 255.01.	Kg	100

(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 10/02/2025 đến hết ngày 10/03/2025
- Tiến độ hoàn thành công việc: ≤ 10 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 03 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 13/12/2024 (Nhà cung cấp tham khảo mẫu báo giá kèm theo).

Trân trọng!

Nơi nhận:

- website <http://ximangtanquang.com.vn/>
- Lưu VT, CĐ AT&MT, T().

KT GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC
CÔNG TY
CỔ PHẦN
XI MĂNG
TÂN QUANG
- VVMI
Nguyễn Trọng Dự

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 vành băng đa bộ A lò quay 255.01.				
	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 - VVMİ	Mã số: BM.09.10 Ngày BH: 31/03/2021 Lần BH: 02 Trang:
	PHƯƠNG AN HÀN ĐẤP VÀNH BĂNG ĐA BỆ A LÒ QUAY 255.01	

PA số: 05/12/255.01.

Tuyên Quang, ngày 05 tháng 12 năm 2024.

I. Tên thiết bị: Lò quay. Mã số: 255.01.

II. Nguyên nhân:

- Vành băng đa bê A có 04 điểm bị đập, vỡ (01 điểm kích thước khoảng 450mm x 400mm sâu khoảng 20-40mm, 01 điểm kích thước 400mm x 300mm sâu khoảng 20-40mm, 02 điểm kích thước khoảng 200mm x 200mm sâu khoảng 20-40mm). Để đảm bảo an toàn cho thiết bị, làm việc ổn định, lâu dài, hạn chế nguy cơ các điểm đập, vỡ trên phát triển lan rộng, gây ảnh hưởng rất lớn cho sản xuất. Phòng Cơ điện An toàn & Môi trường lập phương án hàn đắp vành băng đa bê A với nội dung công việc sau:


- Thổi, hàn đắp, mài, đánh bóng 04 miếng đập, vỡ trên vành băng đa đưa về đúng với biên dạng đang làm việc của vành. Trình Giám đốc phê duyệt.

III. Thông số kỹ thuật cơ bản: Lò quay $\Phi 4.0 \times 60$, Năng suất: 2500t/ngày.

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- dụng cụ			
1	Dự trữ vật tư và dụng cụ chính			
	Dây hàn Gamma 182 $\Phi 1.6$	Kg	100	CTQ
	Một số vật tư, dụng cụ khác (giáo đa năng, que thổi than, que hàn, đá mài, đá giáp xếp, giẻ lau...).			ĐV Thuê ngoài
2	Dự trữ công cụ, dụng cụ, máy thi công			ĐV Thuê ngoài
	Công cụ, dụng cụ (máy hàn điện, máy hàn hơi, máy cắt cầm tay...)			
II	Trình tự công việc			
1	Cắt điện cấp cho động cơ chính lò quay.			Các bên liên quan
2	Bàn giao mặt bằng thi công.			Các bên liên quan
3	Bắc giáo để thực hiện công việc hàn đắp vành băng đa bê A.	M ²	20	ĐV Thuê ngoài
4	Dùng máy hàn thổi lớp đập vỡ trên bề mặt vành băng đa những vị trí đập đến khi nào kiểm tra thấy hết vết nứt.	Vị trí	04	ĐV Thuê ngoài
5	Dùng máy mài mài sạch xỉ hàn hết bề mặt vị trí vừa thổi (cần phải mài nhẵn).	Vị trí	04	ĐV Thuê ngoài
6	Hàn đắp vành băng đa: (04 vị trí) Gia nhiệt vùng hàn đạt nhiệt độ hàn, Dùng Dây hàn Gamma 182 $\Phi 1.6$, hàn đắp từng lớp một. Cứ mỗi một lớp hàn đắp phải vệ sinh sạch và mài sạch bề mặt lớp vừa hàn. Dùng búa đập vào lớp vừa hàn để khử ứng suất trong mối hàn. thực hiện các bước như vậy cho đến khi đắp điền đầy tương đối với biên dạng của vành băng đa.	Kg	100	ĐV Thuê ngoài



	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 HÀN ĐÁP VÀNH BĂNG ĐA BỆ A LÒ QUAY 255.01	

7	Mài sửa thô phần vữa hàn đắp cho đúng với biên dạng của vành băng đa sau đó thực hiện công việc mài nhẵn và đánh bóng đạt yêu cầu kỹ thuật.	Vị trí	04	ĐV Thuê ngoài
8	Kiểm tra và nghiệm thu công việc hàn đắp			Các bên liên quan
9	Tháo giàn giáo và vệ sinh khu vực làm việc.	M ²	20	ĐV Thuê ngoài
10	Chạy có tải khi lò quay cấp liệu bình thường	Giờ	24	Các bên liên quan
11	Nghiệm thu và bàn giao.			Các bên liên quan
III	Tiến độ thực hiện công việc			
	Trong vòng 10 ngày kể từ khi bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công đến khi hoàn thành nghiệm thu bàn giao thiết bị đưa vào sử dụng (không tính thời gian chờ chạy thử).			

IV. Yêu cầu kỹ thuật :

- Đảm bảo thực hiện đúng quy trình hàn đối với dây hàn Gamma 182 Φ1.6.
- Mối hàn đắp chín ngấu, không khuyết tật, rỗ xỉ, ran nứt.
- 06 miếng hàn đắp trên vành băng đa phải nhẵn, phẳng đúng biên dạng.

V. 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 lao động phải nghiêm túc tuân thủ quy trình an toàn nghề, đã được huấn luyện đạt yêu cầu mới bố trí vào làm việc.
- Người lao động phải mang đầy đủ, trang bị bảo hộ lao động đã được cấp phát.
- Phải treo biển, căng dây cấm người qua lại khi làm việc tại khu vực thi công.
- An toàn hàn hơi, hàn điện.
- Phải tuân thủ nghiêm túc quy trình an toàn khi thi công tại hiện trường.

NGƯỜI LẬP



Vũ Ngọc Thông

PHÒNG CƠ ĐIỆN AT&MT



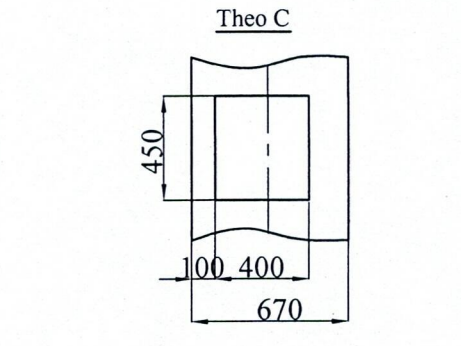
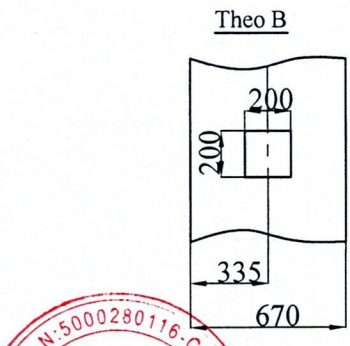
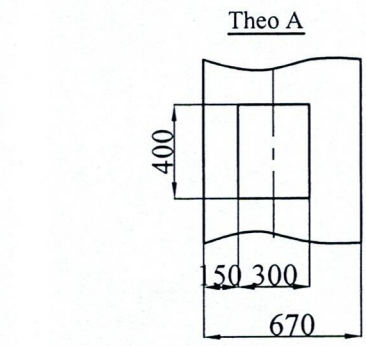
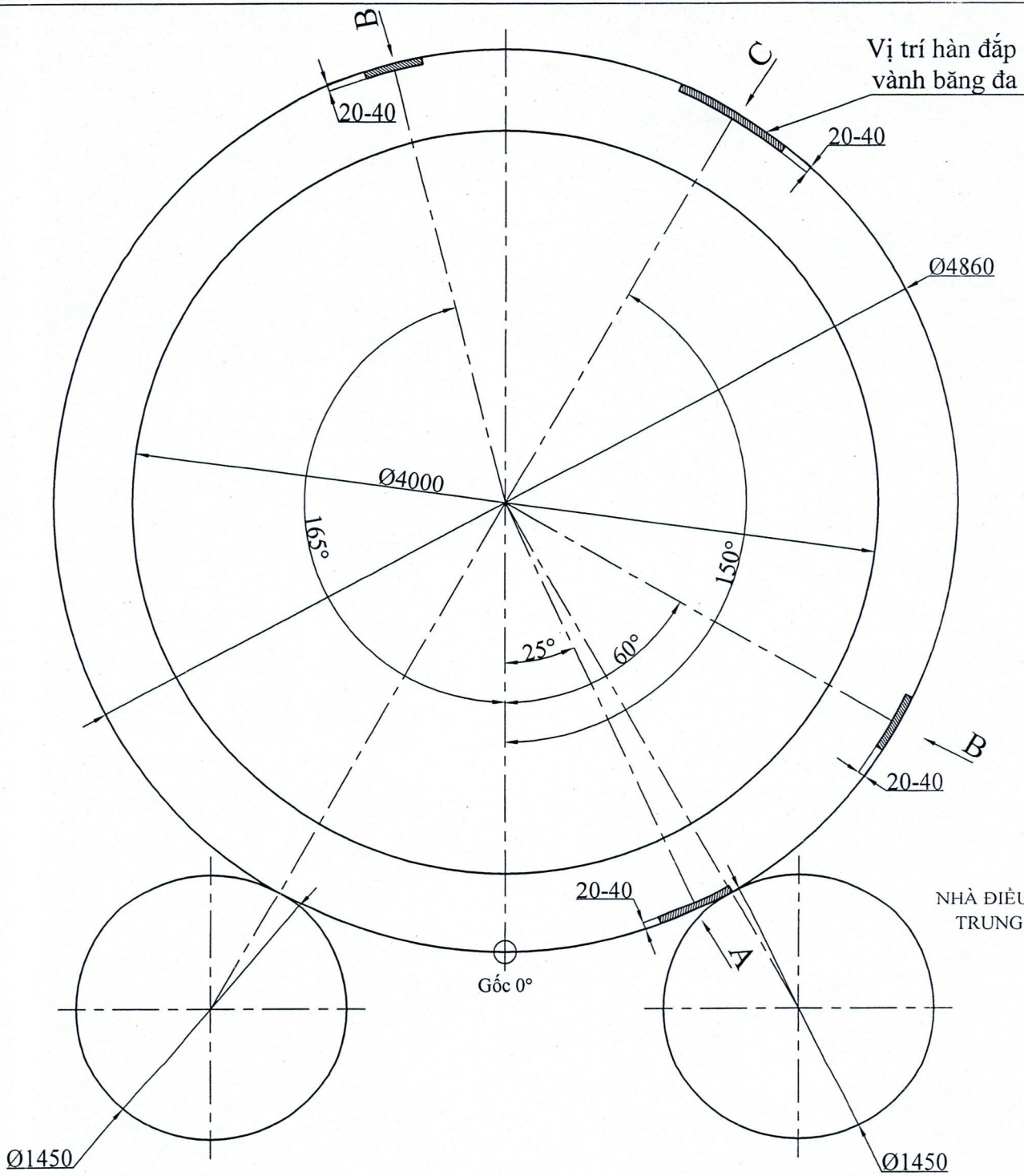
Nguyễn Văn Phương

PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Trọng Dự





CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG VVM				Thiết bị: LÒ QUAY 255.01	
Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng	BV chi tiết: BẢN VẼ VỊ TRÍ HÀN ĐẮP VÀNH BĂNG ĐA BỆ A	
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự				
P.cơ điện	Nguyễn V Phương				
Kiểm tra	Nguyễn A Tuyên				
Vẽ	Vũ Ngọc Thông		05/12/2024		
				HD-255.01-01-CD	
				Số lượng	Khối lượng
				Số tờ: 01	Tờ số: 01/01