

Số: 871 /TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 04 tháng 8 năm 2025

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
	Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09		
1	Hàn lớp vật liệu nền: + Thành phần vật liệu chính sau: 0.05% C, 19.17% Cr, 0.74% Si, 6.04% Mn, 8.4% Ni + Độ dày lớp hàn: 6 mm	kg	700
2	Hàn lớp vật liệu chịu mài mòn: + Độ cứng đạt ≥ 66 HRC + Kích thước lớp hàn chịu mài mòn: dày 6mm + Kích thước vân chịu mài mòn: theo bản vẽ 281.09-11-CĐ	kg	800

(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 trong khoảng cuối tháng 9 và đầu tháng 10/2025
- Tiến độ hoàn thành công việc: ≤ 7 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 06 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng
- Hiệu lực của báo giá: Tối thiểu 60 ngày kể từ ngày báo giá

Báo giá gửi về Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, tổ dân phố Tràng Đà 5, phường Nông Tiến, tỉnh Tuyên Quang trước ngày 12/8/2025 (Nhà cung cấp tham khảo mẫu báo giá kèm theo)

Trân trọng!.

Nơi nhận:

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



**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**

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

T T	Nội dung	ĐVT	Số lượng	Đơn giá	Thành tiền
	Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09				
1	Hàn lớp vật liệu nền: + Thành phần vật liệu chính sau: 0.05% C, 19.17% Cr, 0.74% Si, 6.04% Mn, 8.4% Ni + Độ dày lớp hàn: 6 mm	kg	700		
2	Hàn lớp vật liệu chịu mài mòn: + Độ cứng đạt ≥ 66 HRC + Kích thước lớp hàn chịu mài mòn: dày 6mm + Kích thước vân chịu mài mòn: theo bản vẽ 281.09-11-CD	kg	800		
	Tổng				
	Thuê 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]

....., ngày.....tháng.....năm.....

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 8 năm 2025

I. Tên thiết bị : Máy cán ép 281.09

II. Nguyên nhân:

Căn cứ Biên bản tình trạng thiết bị ngày 15/7/2025

Căn cứ Biên bản giám định kỹ thuật thiết bị bước I ngày 04/8/2025

Tình trạng 02 rulo máy cán ép như sau:

- Rulo tĩnh: 02 hồ tróc vỡ đã mở rộng phạm vi bong tróc và chiều sâu bị mòn (kích thước 200x300 mm, sâu 10-18mm). Phần bề mặt còn lại lớp nền chắc, bề mặt gân bị bong vỡ nhiều điểm.

- Rulo động: 02 hồ tróc vỡ đã mở rộng phạm vi bong tróc và chiều sâu bị mòn (kích thước 150x150 mm, sâu 12-17mm). Phần bề mặt còn lại lớp nền chắc, bề mặt gân bị bong vỡ nhiều điểm.

Nguyên nhân gây hỏng như trên không liên quan đến chất lượng hàn đắp nhà cung cấp mà do dị vật là dạng kim loại không có từ tính nên khi qua máy tách kim loại không thể loại bỏ được gây ra tình trạng hỏng như trên

Với tình trạng hỏng này, cần phải hàn đắp lại bề mặt 02 rulo, 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:

T T	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	Vận chuyển vật tư, trang thiết bị đến hiện trường thi công			ĐV thuê ngoài
3	Gá lắp bộ tiếp mát máy hàn, bộ ĐC-GT phụ quay quả lô, hệ thống đi dây hàn....			ĐV thuê ngoài
4	Kiểm tra tình trạng thực tế, kiểm tra biên dạng con lăn			ĐV thuê ngoài
5	Thổi bỏ lớp đắp cũ và lớp nền bị biến cứng đạt chiều sâu 10~16 mm tính từ bề mặt làm việc			ĐV thuê ngoài
6	Kiểm tra VT và PT, thổi bỏ hết vết nứt, khiếm khuyết mới được tiến hành hàn đắp			ĐV thuê ngoài
7	Hàn lớp vật liệu nền: + Thành phần vật liệu chính sau: 0.05% C, 19.17% Cr, 0.74% Si, 6.04% Mn, 8.4% Ni + Độ dày lớp hàn: 6 mm	kg	700	ĐV thuê ngoài
8	Hàn lớp vật liệu chịu mài mòn: + Độ cứng đạt ≥ 66 HRC + Kích thước lớp hàn chịu mài mòn: dày 6mm + Kích thước vân chịu mài mòn: theo bản vẽ 281.09-11-CD	kg	800	ĐV thuê ngoài
9	Nghiệm thu kỹ thuật			P.CĐ
10	Tháo bộ tiếp mát máy hàn, bộ ĐC-GT phụ quay quả lô, hệ thống đi dây hàn....			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 ĐẮP RULO MÁY CÁN ÉP 281.09	

11	Dọn dẹp, vệ sinh hiện trường thi công			ĐV thuê ngoài
12	Chạy thử không tải trong 0.5 giờ Chạy thử có tải trong 8 giờ			Các bên liên quan
13	Nghiệm thu tổng thể, bàn giao thiết bị			Các bên
III	Thời gian thực hiện: dự kiến trong khoảng cuối tháng 9 và đầu tháng 10/2025			
IV	Tiến độ thực hiện: ≤7 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)			
V	Bảo hành: tối thiểu 06 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng			

**Ghi chú: khối lượng các lớp vật liệu chỉ mang tính chất ước tính tương đối vì còn phụ thuộc vào việc kiểm tra xử lý cục bộ các vết nứt, phải thổi hết khuyết tật và vết nứt dẫn đến tăng khối lượng hàn.*

V. Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu hàn có đầy đủ giấy tờ chứng minh nguồn gốc xuất xứ, chất lượng hàng hóa, thông số 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

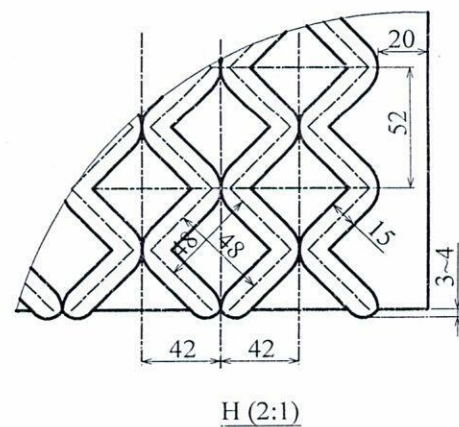
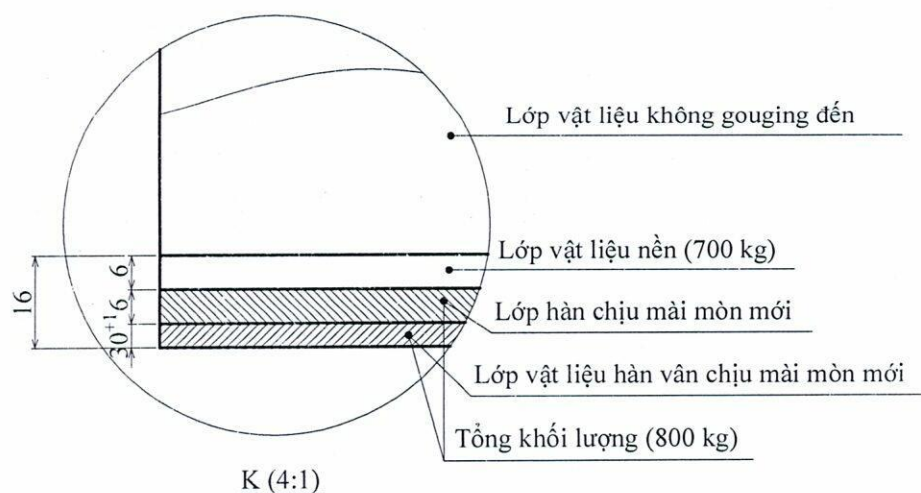
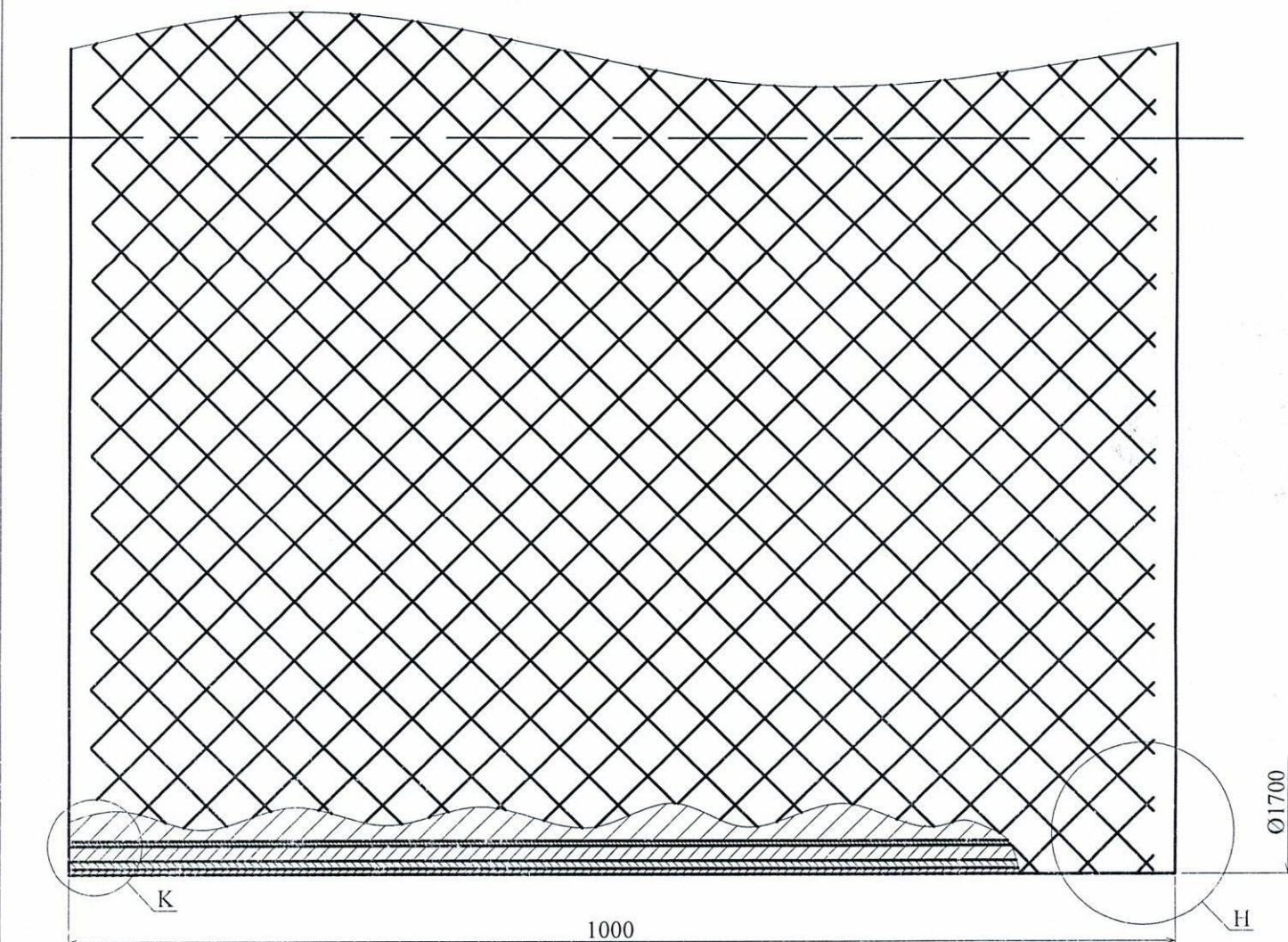


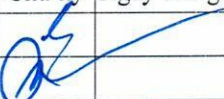
Nguyễn Văn Phương

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Trọng Dự



CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI				<u>Thiết bị</u> MÁY CÁN ÉP 281.09	
Ch. năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày tháng	LỚP VẬT LIỆU HÀN ĐẬP RULO	
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự				
Kiểm tra	Nguyễn V Phương				
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyên				
Vẽ	Hoàng Trung Kiên				
				281.09 - 11 - CĐ	
				Số lượng	Khối lượng