

Số: 148 /TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 29 tháng 01 năm 2026

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

Gói dịch vụ: Sửa chữa xilanh thủy lực số 3 và 4 máy cán ép 281.09

Hiện tại công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Sửa chữa xilanh thủy lực số 3 và 4 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:

BẢNG DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

TT	Nội dung dịch vụ	ĐVT	SL
1	Sửa chữa xilanh thủy lực số 3 và 4 máy cán ép 281.09 * Tháo 02 xilanh: - Tháo đường ống thủy lực, bulong giá đỡ, treo giữ cặp xilanh - Cắt tai khóa giằng trên xilanh - Kích đẩy cặp xilanh ra khỏi vị trí và hạ xilanh xuống * Sửa chữa xilanh: - Tháo toàn bộ chi tiết, vệ sinh kiểm tra - Mài, mạ lại lòng xilanh và cán piston - Sửa quả piston đạt kích thước tiêu chuẩn - Thay toàn bộ gioăng phốt - Lắp giáp hoàn thiện - Kiểm tra chức năng hoạt động của xilanh - Sơn lại toàn bộ vỏ ngoài xilanh * Lắp 02 xilanh: - Chuyển xilanh lên và kích ép vào vị trí - Bật bulong giá đỡ và kết nối đường ống dầu thủy lực - Hàn lại tai khóa giằng trên xilanh	Gói	1

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

Yêu cầu:

- Thời gian thực hiện công việc: trong quý I/2026
 - Tiến độ thực hiện: trong vòng 10 ngày kể từ khi bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công đến khi bàn giao thiết bị đưa vào sử dụng
 - Địa điểm thực hiện: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang-VVMI hoặc tại đơn vị cung cấp dịch vụ
 - Hiệu lực của báo giá: Tối thiểu 60 ngày kể từ ngày báo giá
 - Bảo hành: tối thiểu 03 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng
 - Địa điểm bàn giao, nghiệm thu: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang-VVMI
- Báo giá gửi về Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, Tổ dân phố Tràng Đà 5 – phường Nông Tiến - Tuyên Quang trước ngày 06/02/2026 (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

TT	Nội dung	ĐVT	SL	Đơn giá	Thành tiền
	Sửa chữa xilanh thủy lực số 3 và 4 máy cán ép 281.09 * Tháo 02 xilanh: - Tháo đường ống thủy lực, bulong giá đỡ, treo giữ cặp xilanh - Cắt tai khóa giằng trên xilanh - Kích đẩy cặp xilanh ra khỏi vị trí và hạ xilanh xuống * Sửa chữa xilanh: - Tháo toàn bộ chi tiết, vệ sinh kiểm tra - Mài, mạ lại lòng xilanh và cán piston - Sửa quả piston đạt kích thước tiêu chuẩn - Thay toàn bộ gioăng phớt - Lắp giáp hoàn thiện - Kiểm tra chức năng hoạt động của xilanh - Sơn lại toàn bộ vỏ ngoài xilanh * Lắp 02 xilanh: - Chuyển xilanh lên và kích ép vào vị trí - Bắt bulong giá đỡ và kết nối đường ống dầu thủy lực - Hàn lại tai khóa giằng trên xilanh	Gói	1		
	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. Tiền độ thực hiện: [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. Hiệu lực của báo giá: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá]
5. Bảo hành: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá]
6. Địa điểm bàn giao, nghiệm thu: [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 SỬA CHỮA XILANH THỦY LỰC SỐ 3 VÀ 4 MÁY CÁN ÉP 281.09	

Tuyên Quang, ngày 28 tháng 01 năm 2026

I. Tên thiết bị: Máy cán ép. Mã số: 281.09

II. Nguyên nhân: Căn cứ Biên bản giám định kỹ thuật thiết bị bước 1 ngày 27/1/2026

- Xilanh thủy lực số 3 và 4 máy cán ép 281.09 (phía động cơ máy cán ép 281.09) được sửa chữa và đưa vào sử dụng từ T2/2021, hiện đang hoạt động phục vụ sản xuất.

- Hiện tại, xilanh bị chảy dầu qua cổ trục piston. Nguyên nhân do:

- + Bề mặt quả dẫn hướng $\Phi 500\text{mm}$: bị xước do các vòng dẫn hướng bị mài mòn
- + Trục piston $\Phi 420\text{mm}$: có vết xước do các vòng dẫn hướng bị mài mòn
- + Bề mặt lòng xilanh $\Phi 500\text{mm}$: có vết xước do các vòng dẫn hướng bị mài mòn
- + Toàn bộ gioăng phốt lão hóa

Phòng Cơ điện-AT&MT lập phương án sửa chữa xilanh thủy lực số 3 và 4 máy cán ép 281.09, trình lãnh đạo công ty phê duyệt

III. Thông số kỹ thuật cơ bản: Model: CLFY-500-420-90-IA, hành trình 90mm, đường kính lòng $\Phi 500$, đường kính trục piston $\Phi 420\text{mm}$, trọng lượng 957 kg

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

TT	Nội dung công việc	Số lượng	ĐVT	Ghi chú
I	Dự trù vật tư - dụng cụ			ĐV thuê ngoài
1	Dự trù vật tư chính			
	Bộ gioăng phốt cho xilanh thủy lực mã hiệu: CLFY-500-420-90-IA	2	Bộ	
2	Dự trù công cụ, dụng cụ, máy thi công			
II	Các công việc phải thực hiện			
1	Làm thủ tục cắt điện thiết bị chính và các thiết bị liên quan theo đúng quy định			PXTP
2	Xả hết áp dầu của hệ thống thủy lực Vệ sinh, bàn giao mặt bằng thi công			PXTP
3	Sửa chữa xilanh thủy lực số 3 và 4 máy cán ép 281.09 * Tháo 02 xilanh: - Tháo đường ống thủy lực, bulong giá đỡ, treo giữ cặp xilanh - Cắt tai khóa giằng trên xilanh - Kích đẩy cặp xilanh ra khỏi vị trí và hạ xilanh xuống * Sửa chữa xilanh: - Tháo toàn bộ chi tiết, vệ sinh kiểm tra - Mài, mạ lại lòng xilanh và cán piston	Gói	01	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 SỬA CHỮA XILANH THỦY LỰC SỐ 3 VÀ 4 MÁY CÁN ÉP 281.09	

	- Sửa quả piston đạt kích thước tiêu chuẩn - Thay toàn bộ gioăng phốt - Lắp giáp hoàn thiện - Kiểm tra chức năng hoạt động của xilanh - Sơn lại toàn bộ vỏ ngoài xilanh * Lắp 02 xilanh: - Chuyển xilanh lên và kích ép vào vị trí - Bật bulong giá đỡ và kết nối đường ống dầu thủy lực - Hàn lại tai khóa giằng trên xilanh			
4	- Chạy thử không tải: Chạy hệ thống thủy lực lên áp 11Mpa, giữ áp trong 1 giờ theo dõi thiết bị - Chạy thử có tải: 8 giờ			Các bên
5	Nghiệm thu kỹ thuật			P.Cơ điện
6	Dọn dẹp, vệ sinh mặt bằng thi công			ĐV thuê ngoài
7	Bàn giao thiết bị			Các bên
III	Tiến độ và thời gian thực hiện			
1	Thời gian dự kiến thực hiện: trong quý I/2026			
2	Tiến độ thực hiện: trong vòng 10 ngày kể từ khi bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công đến khi bàn giao thiết bị đưa vào sử dụng			
IV	Bảo hành: tối thiểu 03 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng			

V. Yêu cầu kỹ thuật :

- Các xilanh sau khi bảo dưỡng, phục hồi không dò rỉ dầu
- Làm kín các đầu ống chờ các đầu ống kết nối xilanh trong quá trình tháo lắp

VI. Biện pháp An toàn:

- Đơn vị thuê ngoài lập biện pháp an toàn trình P.Cơ điện trước khi thực hiện công việc

NGƯỜI LẬP



Hoàng Trung Kiên

P.CƠ ĐIỆN- AT&MT



Nguyễn Văn Phương

PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Trọng Dự