

Số: *441*/TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 18 tháng 3 năm 2026

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

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:

BẢNG DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

TT	Nội dung dịch vụ	ĐVT	SL
	Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09 (đã bao gồm vật tư, nhân công và máy thi công)		
1	Hàn lớp vật liệu trung gian: + Thành phần vật liệu chính sau: (0.04-0.06)% C, (18-20)% Cr, (0.7-0.9)% Si, (6-7)% Mn, (7-9)% Ni + Độ dày lớp hàn: 6~8 mm	Kg	800
2	Hàn lớp vật liệu chịu mài mòn: + Độ cứng đạt 61~64 HRC + Kích thước lớp hàn chịu mài mòn: dày 6~8 mm + Kích thước vân chịu mài mòn: theo bản vẽ 281.09-11-CD	Kg	900

(nội dung cụ thể và các yêu cầu như trong Phương án hàn đắp rulo máy cán ép 281.09- đi kèm)

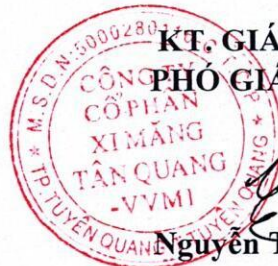
Yêu cầu:

1. Thời gian thực hiện công việc: dự kiến trong quý II năm 2026
 2. Tiến độ thực hiện: ≤6 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)
 3. Địa điểm thực hiện: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang-VVMI
 4. Hiệu lực của báo giá: Tối thiểu 60 ngày kể từ ngày báo giá
 5. Bảo hành: tối thiểu 06 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng hoặc sản lượng sản xuất xi măng bột đạt 470.000 tấn kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng (tùy điều kiện nào đến trước)
 6. 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 26/3/2026 (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
	Hàn đắp rulo máy cán ép 281.09 (đã bao gồm vật tư, nhân công và máy thi công)				
1	Hàn lớp vật liệu trung gian: + Thành phần vật liệu chính sau: (0.04-0.06)% C, (18-20)% Cr, (0.7-0.9)% Si, (6-7)% Mn, (7-9)% Ni + Độ dày lớp hàn: 6~8 mm	Kg	800		
2	Hàn lớp vật liệu chịu mài mòn: + Độ cứng đạt 61~64 HRC + Kích thước lớp hàn chịu mài mòn: dày 6~8 mm + Kích thước vân chịu mài mòn: theo bản vẽ 281.09-11-CD	Kg	900		
	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 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
	PHƯƠNG ÁN HÀN ĐẮP RULO MÁY CÁN ÉP 281.09	Lần BH: 02 Trang:

Tuyên Quang, ngày 16 tháng 3 năm 2026

I. Tên thiết bị : Máy cán ép 281.09

II. Nguyên nhân:

Căn cứ Biên bản giám định kỹ thuật thiết bị bước I ngày 16/3/2026

Tình trạng 02 rulo máy cán ép như sau:

- Rulo tĩnh: lớp vân chịu mài mòn bề mặt mòn do quá trình sử dụng, chiều cao vân còn lại trung bình 1mm. Tại vị trí cách mép rulo 100mm, lớp vân chịu mài mòn gần như đã mòn hết, chiều rộng phần này 200mm trên toàn bộ chu vi. Lớp nền chắc, không có hiện tượng bong rộp.

- Rulo động: lớp vân chịu mài mòn bề mặt mòn do quá trình sử dụng, chiều cao vân còn lại trung bình 1mm. Lớp nền chắc, không có hiện tượng bong rộp.

Với hiện trạng nêu trên, 02 rulo máy cán ép 281.09 vẫn đang hoạt động bình thường, đáp ứng được yêu cầu và có thể hoạt động thêm từ 01~02 tháng nữa. Tuy nhiên, để đảm bảo khả năng hoạt động thiết bị đáp ứng tốt cho nhu cầu sản xuất và không bị gián đoạn cần thiết phải hàn đắp phục hồi bề mặt làm việc cho 02 rulo máy cán ép 281.09 trong quý II năm 2026.

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	ĐVT	KL	Ghi chú
I	Dự trù vật tư- dụng cụ			ĐV thuê ngoài
1	Dự trù vật tư chính			
1	Vật liệu hàn có thành phần chính sau: (0.04-0.06)% C, (18-20)% Cr, (0.7-0.9)% Si, (6-7)% Mn, (7-9)% Ni	kg	800	
2	Vật liệu hàn có độ cứng đạt 61~64 HRC	kg	900	
2	Dự trù công cụ, dụng cụ, máy thi công			
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 15~20 mm tính từ bề mặt làm việc			ĐV thuê ngoài
6	Kiểm tra thẩm thấu bề mặt, thổi bỏ hết vết nứt, khiếm khuyết, mài vệ sinh sạch mới được tiến hành hàn đắp			ĐV thuê ngoài
7	Hàn lớp vật liệu trung gian: + Thành phần vật liệu chính sau: (0.04-0.06)% C,	kg	800	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 ĐẬP RULO MÁY CÁN ÉP 281.09	

	(18-20)% Cr, (0.7-0.9)% Si, (6-7)% Mn, (7-9)% Ni + Độ dày lớp hàn: 6~8 mm			
8	Hàn lớp vật liệu chịu mài mòn: + Độ cứng đạt 61~64 HRC + Lớp hàn chịu mài mòn: dày 6~8 mm + Lớp vân chịu mài mòn: bản vẽ 281.09-11-CĐ	kg	900	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
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 quý II năm 2026			
IV	Tiến độ thực hiện: ≤6 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 hoặc sản lượng sản xuất xi măng bột đạt 470.000 tấn kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng (tùy điều kiện nào đến trước)			

**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
- 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

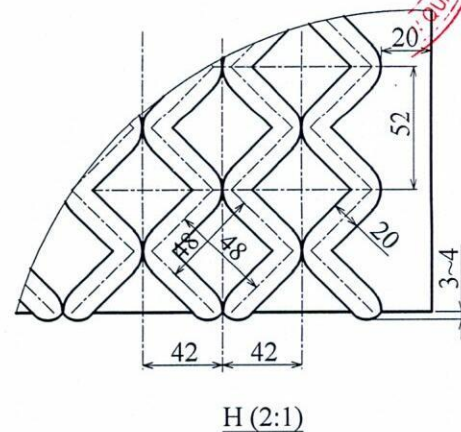
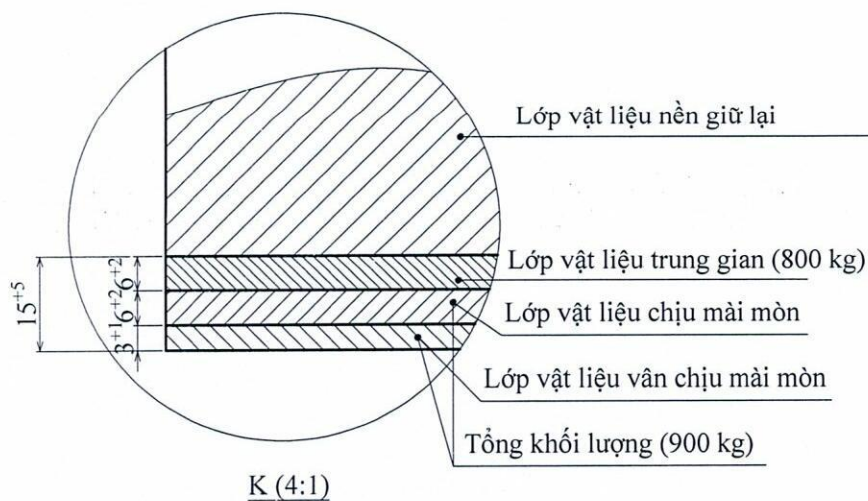
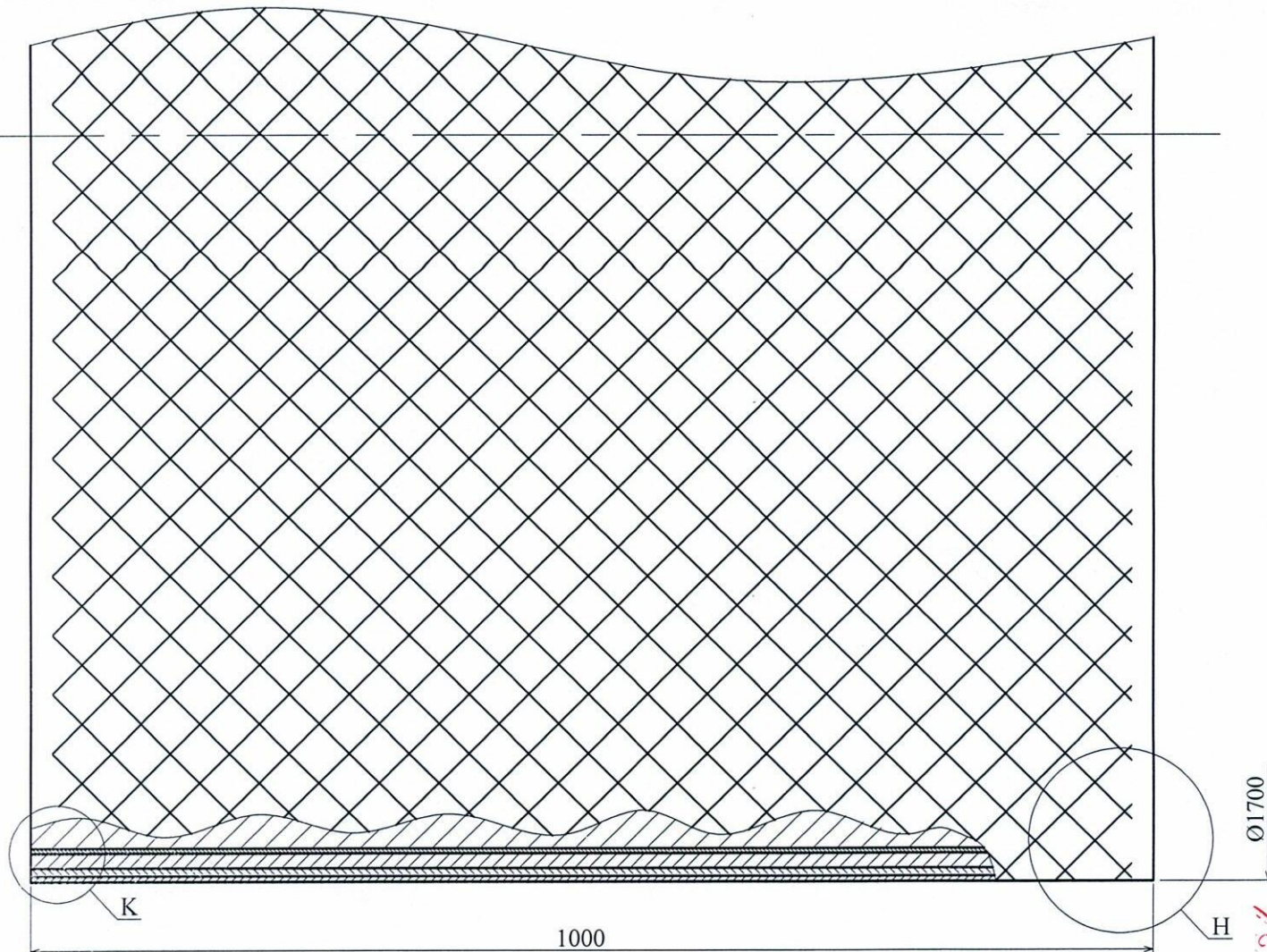


Nguyễn Văn Phương

KT, GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Trọng Dự



CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG - VVM	
Ch. năng	Họ và tên
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự
Kiểm tra	Nguyễn V Phương
Kiểm tra	Nguyễn Anh Tuyên
Vẽ	Hoàng Trung Kiên

Thiết bị

MÁY CÁN ÉP 281.09

LỚP VẬT LIỆU
HÀN ĐẮP RULO

281.09 - 11 - CĐ

Số lượng

Khối lượng