

Số: 671/TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 04 tháng 05 năm 2026.

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

Dịch vụ: Cạo bạc gói đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 + Hàn đắp vành băng đa bộ C lò quay 255.01.

Hiện tại công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Cạo bạc gói đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 + Hàn đắp vành băng đa bộ C 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:

BẢNG DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

TT	Nội dung dịch vụ	ĐVT	SL
1	Cạo bạc gói đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4.	Cái	08
2	Hàn đắp vành băng đa bộ C lò quay 255.01	Kg	105

(Chi tiết công việc theo phương án, bản vẽ kèm theo thông báo mời chào giá).

Yêu cầu:

- Thời gian thực hiện công việc: Trong quý III/2026.
- Tiến độ thực hiện: Trong vòng 13 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.
- Địa điểm thực hiện: Tại 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 60 ngày kể từ ngày báo giá.

Báo giá gửi về Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, TDP Tràng Đà 5- phường Nông Tiến – tỉnh Tuyên Quang trước ngày 08/05/2026 (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 (VNĐ)	Thành tiền (VNĐ)	Ghi chú
1	Cạo bạc gói đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4.	Cái	08			
2	Hàn đắp vành băng đa bộ C lò quay 255.01.	Kg	105			
	Tổng					
	Thuế GTGT ...%					
	Tổng cả thuế					

Bảng chữ.....

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 CẠO BẠC GỐI ĐỠ
CON LĂN LÒ A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 +
HÀN ĐẮP VÀNH BĂNG ĐA BỆ C LÒ QUAY 255.01**

PA số: 23-04-255.01

Tuyên Quang, ngày 23 tháng 04 năm 2026.

I. Nguyên nhân:

Lò quay $\Phi 4 \times 60$ 255.01 có hiện trạng như sau:

- Các gối đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 có hiện tượng phát nhiệt đột ngột trong quá trình lò quay hoạt động, do lớp cô la trong lò bám không đều, làm lệch tâm lò \rightarrow tải phân bố không đều lên con lăn, nguy cơ gây lật bạc con lăn. Gối đỡ bộ A1, A2 cạo rà từ tháng 9.2023; Gối đỡ bộ B1, B2, B3 cạo rà từ tháng 8.2020; Gối đỡ bộ B4 cạo rà từ tháng 3.2024; Gối đỡ bộ C3, C4 cạo rà từ tháng 8.2023.
- Vành băng đa bộ C có 04 điểm bị đập, vỡ (01 điểm kích thước khoảng 300mm x 300mm sâu khoảng 50-60mm, 03 điểm kích thước 200mm x 200mm sâu khoảng 50-60mm).

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 AT-MT lập phương án cạo bạc gối đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 + Hàn đắp vành băng đa bộ C lò quay 255.01. Trình Lãnh đạo phê duyệt.

II. Tên thiết bị: Lò quay $\Phi 4 \times 60$. Mã số: 255.01

III. Thông số kỹ thuật cơ bản: Lò quay $\Phi 4.0 \times 60$ m.

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 và dụng cụ chính			
1	Dây hàn Gamma 182 $\Phi 1.6$	Kg	105	CTQ
2	Giấy nhám vải các loại	Mét	50	ĐV sửa chữa
3	Gẻ lau.	Kg	50	
4	Đá giáp xếp các loại.	Viên	20	
5	Đá mài các loại	Viên	20	
6	Bột mì	Kg	40	
7	Bột màu	Tuýp	8	
8	Dầu diezen	Lít	100	
9	Keo dán Gray 750 (hoặc tương đương) làm kín nắp gối.	Tuýp	20	
10	Một số vật tư, dụng cụ khác (giáo đa năng, que thổi than, que hàn, ...).			
II	Dự trữ máy thi công			
1	Kích 300 tấn	Cái	02	
2	Bộ giá đỡ kích lò	Cái	02	
3	Pa nâng xích 1 tấn	Cái	04	
4	Pa nâng xích 5 tấn	Cái	04	
5	Pa nâng xích 10 tấn	Cái	02	
6	Cáp lùa D16	Mét	40	
7	Máy mài cầm tay	Cái	02	
8	Bộ dụng cụ tháo lắp cầm tay các loại	Bộ	02	
9	Bộ dụng cụ cạo bạc.	Bộ	02	
10	Giáo đa năng	M ²	40	
11	Các dụng cụ thi công khác			
III	Nội dung công việc			
	Làm thủ tục cắt điện động lực cấp cho động cơ chính và phụ của lò quay.			Các bên liên quan





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 CẠO BẠC GỐI ĐỠ
CON LĂN LÒ A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 +
HÀN ĐẮP VÀNH BĂNG ĐA BỆ C LÒ QUAY 255.01**

A	Cạo bạc gói đờ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4	Cái	08	
1	Tháo đầu gói đờ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4.	Gói	08	PX Clinker
2	Bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công			Các bên liên quan
3	Bắc giáo xung quanh gói đờ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 đủ không gian để thao tác.	M ²	40	ĐV sửa chữa
4	Tháo bao che gói đờ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 chuyển ra ngoài.	Gói	08	ĐV sửa chữa
5	Dùng kích 300 tấn kích lò lên cao để bề mặt vành băng đa không tiếp xúc vào 02 con lăn tại khu vực bệ đờ thực hiện công việc sửa chữa và kê cố định chắc chắn đảm bảo an toàn.	Vị trí	08	ĐV sửa chữa
6	Tháo đường nước làm mát, mở nắp gói đờ con lăn ra ngoài và tháo các chi tiết liên quan bắt trên trục.	Gói	08	ĐV sửa chữa
7	Dùng Pa nâng kéo đầu trục con lăn lên cao tách rời khỏi bề mặt bạc đồng với cổ trục và giữ cố định lại.	Gói	08	ĐV sửa chữa
8	Rút gói cầu tự lựa + bạc đồng ra khỏi gói đờ, tiến hành đo, kiểm tra các vết tiếp xúc giữa mặt bạc với trục con lăn, tiếp xúc giữa lưng bạc đồng với gói cầu tự lựa. xác định các bước để thực hiện công việc sửa chữa.	Gói	08	ĐV sửa chữa
9	Các bước thực hiện cạo bạc: - Đánh bóng toàn bộ bề mặt cổ trục con lăn. - Cạo rà phần lưng bạc với gói cầu tự lựa. đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật. - Cạo rà mặt bạc với trục. đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật.	Gói	08	ĐV sửa chữa
10	Nghiệm thu kỹ thuật công việc cạo rà bạc gói đờ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4			Các bên liên quan
11	Lắp lại bạc gói lò: Các bước thực hiện ngược lại như tháo ra. (dùng dầu diezen rửa sạch toàn bộ gói và dùng bột mì vệ sinh trước khi lắp)	Gói	08	ĐV sửa chữa
12	Thay mới đầu gói đờ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4	Gói	08	PX Clinker
13	Don dẹp hiện trường, tháo dỡ giáo, vệ sinh khu vực sửa chữa, chuyển sang công việc hàn đắp vành băng đa bộ C.			
B	Hàn đắp vành băng đa bộ C lò quay 255.01.	Kg	105	
1	Bắc giáo để thực hiện công việc hàn đắp vành băng đa bộ C.	M ²	20	ĐV sửa chữa
2	Dùng máy hàn thổi lớp dập vỡ trên bề mặt vành băng đa những vị trí đập đến khi nào kiểm tra thấy hết vết nứt.	Vị trí	04	ĐV sửa chữa
3	Dùng máy mài mài sạch xỉ hàn hết bề mặt vị trí vừa thổi (cần phải mài nhẵn).	Vị trí	04	ĐV sửa chữa
4	Hàn đắp vành băng đa: (04 vị trí) Gia nhiệt vùng hàn đạt nhiệt độ hàn, Dùng Dây hàn Gamma 182 Φ1.6, hàn đắp từng lớp một. Cứ mỗi một lớp hàn đắp	Kg	105	ĐV sửa chữa

0028
ÔNG
PH
I M
N QU
VVMI
ANG-T



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 CẠO BẠC GỐI ĐỠ
CON LĂN LÒ A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4 +
HÀN ĐẮP VÀNH BĂNG ĐA BỆ C LÒ QUAY 255.01**

	phải vệ sinh sạch và mài sạch bề mặt lớp vữa hàn. Dùng búa đập vào lớp vữa hàn để khử ứng suất trong mỗi hàn. thực hiện các bước như vậy cho đến khi đắp điền đầy tương đối với biên dạng của vành băng đa.			
5	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 sửa chữa
6	Kiểm tra và nghiệm thu công việc hàn đắp			Các bên liên quan
7	Don dẹp hiện trường, tháo dỡ giá, vệ sinh khu vực sửa chữa.	M ²	20	ĐV sửa chữa
8	Chạy có tải khi lò cấp liệu bình thường.	Giờ	24	Các bên liên quan
IV	Tiến độ thực hiện			
1	Trong vòng 13 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).	Ngày	13	

V. Yêu cầu kỹ thuật:

1. Đối với công việc: Cạo bạc gối đỡ con lăn lò A1, A2, B1, B2, B3, B4, C3, C4.

- Bạc sau khi cạo xong, đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật tiếp xúc của bạc với trục.
- Điểm tiếp xúc phần lưng bạc với gối cầu ≥ 1 điểm trên 2.5 Cm².
- Điểm tiếp xúc phần cổ trục với mặt bạc ≥ 1 điểm trên 1.5 Cm².
- Vệ sinh sạch sẽ bạc và gối đỡ bạc trước khi lắp.
- Mỗi ghép 2 nửa vỏ gối phải có bôi keo làm kín.
- Bạc sau khi cạo xong, đảm bảo chạy không bị phát nhiệt $< 50^{\circ}\text{C}$.
- Đường nước làm mát dầu gối lò không hở nước.
- Các mối ghép bu lông phải được siết chặt theo hướng dẫn lắp đặt, sử dụng của nhà sản xuất.

2. Đối với công việc: Hàn đắp vành băng đa bộ C lò quay 255.01.

- Đảm bảo thực hiện đúng quy trình hàn đối với dây hàn Gamma 182 $\Phi 1.6$.
- Mỗi hàn đắp chín ngấu, không khuyết tật, rỗ xỉ, ran nứt.
- 04 miếng hàn đắp trên vành băng đa phải nhẵn, phẳng đúng biên dạng.

VI. Biện pháp An toàn:

- Đơn vị thi công lập biện pháp an toàn, biện pháp thi công trình Phòng Cơ điện AT-MT chủ đầu tư, trước khi thực hiện công việc.

NGƯỜI LẬP

Vũ Ngọc Thông

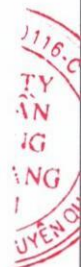
PHÒNG CƠ ĐIỆN

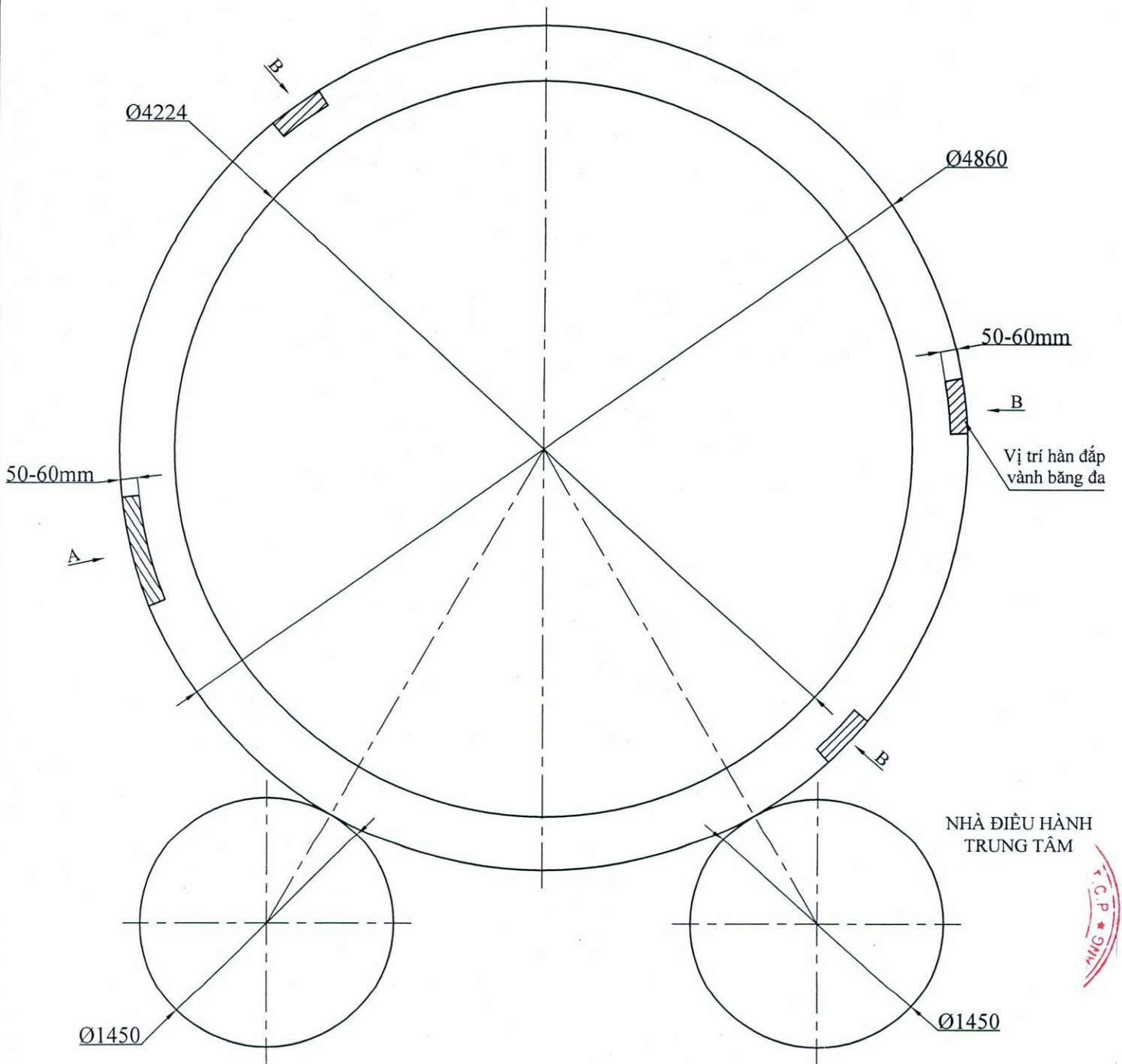
Nguyễn Văn Phương

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



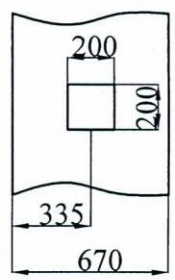
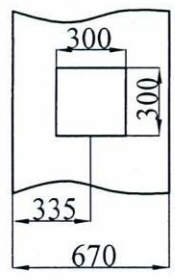
Nguyễn Trọng Dự





Theo A: (01 vị trí)

Theo B: (03 vị trí)



CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI				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 C	HD-255.01-01-CD	
Duyệt	Nguyễn Trọng Dự	<i>[Signature]</i>			Số lượng	Khối lượng
P.cơ điện	Nguyễn V Phương	<i>[Signature]</i>			Số tờ: 01	Tờ số: 01/01
Kiểm tra	Nguyễn A Tuyên	<i>[Signature]</i>				
Vẽ	Vũ Ngọc Thông	<i>[Signature]</i>	T4.2026			