

TỔNG CÔNG TY CÔNG NGHIỆP
MỎ VIỆT BẮC TKV - CTCP
CÔNG TY CỔ PHẦN
XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số:1401/TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 22 tháng 09 năm 2026.

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

Dịch vụ: Hàn đắp 2 con lăn bộ B lò quay 255.01.

Hiện tại công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Hàn đắp 2 con lăn bộ B 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	Hàn đắp 2 con lăn bộ B lò quay 255.01	Kg	120

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

Yêu cầu:

1. Thời gian thực hiện công việc: Quý IV/2026.
2. Tiến độ thực hiện: Trong vòng 06 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).
3. Địa điểm thực hiện: Tại Công ty cổ phần xi măng Tân Quang-VVMI.
4. Bảo hành: Tối thiểu 03 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng.
5. 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 3 – phường Nông Tiến – tỉnh Tuyên Quang trước ngày 28/09/2026 (Nhà cung cấp tham khảo mẫu báo giá kèm theo).

Trân trọng!.

Nơi nhận:

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

GIÁM ĐỐC

Tổng Thanh Sơn

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	Hàn đắp 2 con lăn bộ B lò quay 255.01	Kg	120			
	Tổng					
	Thuế GTGT ...%					
	Tổng cả thuế					

Bằng 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 HÀN ĐẬP 2 CON LĂN BỆ B LÒ QUAY 255.01	

PA số: 21-09-255.01

Tuyên Quang, ngày 21 tháng 09 năm 2026.

I. Nguyên nhân:

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

- Con lăn bộ B (phía nghiền than) bị đập, vỡ 2 điểm (1 điểm có kích thước 350×300 mm sâu khoảng 30 - 40 mm đập vỡ có nguy cơ rơi rụng, 1 điểm có kích thước 250×280 mm sâu khoảng 20 - 30 mm).

- Con lăn bộ B (phía trung tâm) bị đập, vỡ 4 điểm (1 điểm có kích thước 140×120 mm sâu khoảng 20 - 30 mm, 1 điểm có kích thước 130×110 mm sâu khoảng 20 - 30 mm, 2 điểm có kích thước 120×110 mm sâu khoảng 20 - 30 mm).

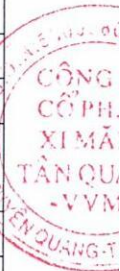
Để đảm bảo an toàn cho thiết bị, làm việc ổn định, lâu dài, hạn chế nguy cơ các điểm đập, vỡ trên phát triển lan rộng, gây ảnh hưởng cho sản xuất. Phòng Cơ điện AT-MT lập phương án hàn đập 2 con lăn bộ B lò quay 255.01. Trình Lãnh đạo phê duyệt.

II. Tên thiết bị: Lò quay $\Phi 4 \times 60$., số đăng ký: 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 trù vật tư và dụng cụ chính			
1	Dây hàn ER 70S -6-1,6mm	Kg	120	CTQ
2	Một số vật tư, dụng cụ khác (giáo đa năng, que thổi than, que hàn, khí bảo vệ, đá mài, đá giáp xếp, giẻ lau. ...).			ĐV sửa chữa
II	Dự trù máy thi công			ĐV sửa chữa
1	Kích 300 tấn	Cái	02	
2	Bộ giá đỡ kích lò	Cái	02	
3	Pa lăng xích 5 tấn	Cái	04	
4	Máy mài cầm tay	Cái	02	
5	Bộ dụng cụ tháo lắp cầm tay các loại	Bộ	02	
6	Giáo đa năng	M ²	30	
7	Các dụng cụ thi công khác			
III	Nội dung công việc			
1	Làm thủ tục cắt điện động lực cấp cho động cơ chính và phụ của lò quay.			Các bên liên quan
2	Bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công			Các bên liên quan
3	Bắc giáo xung quanh 02 con lăn bộ B	M ²	30	ĐV sửa chữa
4	Dùng kích 300 tấn kích lò lên cao để bề mặt vành băng đa không tiếp xúc vào 2 con lăn tại khu vực bộ đỡ thực hiện công việc sửa chữa và kê cố định chắc chắn đảm bảo an toàn.	Vị trí	02	ĐV sửa chữa
5	Dùng Pa lăng kéo quay con lăn đến vị trí cần sửa chữa và giữ cố định lại.	Vị trí	02	ĐV sửa chữa



	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 2 CON LĂN BỆ B LÒ QUAY 255.01	

6	Dùng máy hàn thổi lớp đập vỡ trên bề mặt 02 con lăn những vị trí hàn đắp, mài sơ bộ kiểm tra thẩm thấu đến khi thấy hết vết nứt.	Vị trí	06	ĐV sửa chữa
7	Dùng máy mài mài sạch xỉ hàn hết bề mặt vị trí vừa thổi (cần phải mài nhẵn).	Vị trí	06	ĐV sửa chữa
8	Hàn đắp 2 con lăn bề B lò quay 255.01: (06 vị trí) Gia nhiệt vùng hàn đạt nhiệt độ hàn, Dùng dây hàn, 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 con lăn.	Kg	120	ĐV sửa chữa
9	Mài sửa thô phần vừa 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	06	ĐV sửa chữa
10	Kiểm tra và nghiệm thu công việc hàn đắp			Các bên liên quan
11	Don dẹp hiện trường, tháo dỡ giá, vệ sinh khu vực sửa chữa.	M ²	30	ĐV sửa chữa
12	Chạy có tải khi lò cấp liệu bình thường.	Giờ	24	Các bên liên quan
IV	Tiến độ thực hiện			
1	Trong vòng 06 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).			

V. Yêu cầu kỹ thuật:

- Mối hàn đắp chín ngấu, không khuyết tật, rỉ rỉ, ran nứt.
- Miếng hàn đắp trên con lăn 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

GIÁM ĐỐC



Tổng Thanh Sơn