

Số: 1678 /DAP2-TCG

V/v Báo giá cạnh tranh dịch vụ sửa
chữa thùng quay 23M101 và 23M102

Lào Cai, ngày 13 tháng 10 năm 2023

THƯ MỜI CHÀO GIÁ

Kính gửi:

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem đang có nhu cầu nhận Báo giá cạnh tranh dịch vụ sửa chữa thùng quay 23M101 và 23M102. Đề nghị Quý Công ty nghiên cứu, tham gia chào giá theo các nội dung công việc cụ thể như sau:

1. Vật tư, thông số kỹ thuật

Stt	Nội dung công việc	Thông số thiết bị	ĐVT	SL
I	Sửa chữa, căn chỉnh thùng quay tạo hạt 23M101			
1	Thay thế cóc chặn, shim chèn, bu lông, vòng đệm của vành băng đa và vành răng	Vật tư bên A cấp	Trọn bộ	01
2	Tháo sửa chữa, hàn đắp, tiện lại bề mặt con lăn tì chặn đầu ra, thay bi và lắp đặt lại	+ Bề mặt con lăn tì phẳng, nhẵn bóng. + Sau khi lắp đặt vòng bi con lăn quay nhẹ nhàng, trơn tru.	Cái	01
3	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu ra đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành văng đa	+ Khe hở giữa vành băng đa và cóc chặn trong khoảng 0,5÷1,0 mm. + Độ dốc của thùng quay 2%; + Độ đảo vành băng đa đầu vào và đầu ra giá trị trong khoảng 0,0÷1,5 mm.	Trọn bộ	01
4	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu ra đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành văng đa, độ tròn, độ đảo, ăn khớp vành răng	+ Độ đảo và độ tròn vành răng trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Cặp bánh răng thùng quay ăn khớp đều, khe hở đỉnh răng trong khoảng 12÷14mm.	Trọn bộ	01



[Handwritten signature]

Stt	Nội dung công việc	Thông số thiết bị	ĐVT	SL
5	Căn chỉnh các khớp nối động cơ, hộp giảm tốc	Theo tài liệu	Trọn bộ	01
6	Căn chỉnh tiến, lùi thùng quay khi vận hành có tải và không tải	+ Thùng quay hoạt động ổn định. + Bề mặt giữa 2 vành băng đa và các con lăn đỡ tiếp xúc đều. + Vành băng đa đầu ra của thùng quay chạm nhẹ hoặc không chạm các con lăn đỡ chặn trên, dưới của thùng quay.	Trọn bộ	01
II. Sửa chữa, căn chỉnh thùng quay sáy 23M102				
1	Thay thế cóc chặn, shim chèn, bu lông, vòng đệm của vành băng đa và vành răng	Vật tư bên A cấp	Trọn bộ	01
2	Tháo thay con lăn đỡ chặn đầu ra thùng quay	+ Lắp đặt đúng vị trí	Cái	01
3	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu ra đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành văng đa	+ Khe hở giữa vành băng đa và cóc chặn trong khoảng 1,0÷1,5 mm. + Độ dốc của thùng quay 3%; + Độ đảo vành băng đa đầu vào và đầu ra giá trị trong khoảng 0,0÷1,5 mm.	Trọn bộ	01
4	Căn chỉnh lại các thông số của thùng quay như khe hở shim, cóc chặn hai vành băng đa đầu ra đầu vào, độ dốc thùng quay, độ đảo vành văng đa, độ tròn, độ đảo, ăn khớp vành răng,	+ Độ đảo và độ tròn vành răng trong khoảng 0,0÷1,5 mm. + Cặp bánh răng thùng quay ăn khớp đều, khe hở đỉnh răng trong khoảng 8÷10mm.	Trọn bộ	01
5	Căn chỉnh các khớp nối động cơ và hộp giảm tốc	Theo tài liệu	Trọn bộ	01
6	Căn chỉnh tiến, lùi thùng quay khi vận hành có tải và không tải	+ Thùng quay hoạt động ổn định. + Bề mặt giữa 2 vành băng đa và các con lăn đỡ tiếp xúc đều. + Vành băng đa đầu ra của thùng quay chạm nhẹ hoặc không chạm các con lăn đỡ chặn trên, dưới của thùng quay.	Trọn bộ	01

2. Nội dung và yêu cầu báo giá

2.1. Thư báo giá bao gồm những nội dung sau

- Thời gian thực hiện sửa chữa: Nhà cung cấp báo tiến độ sửa chữa sớm nhất.
- Bảo hành 12 tháng kể từ khi nghiệm thu bàn giao thiết bị sửa chữa.
- Hiệu lực của thư chào giá: Trong vòng 30 ngày kể từ ngày mở thư chào giá.
- Địa điểm giao hàng: Nhà cung cấp tiến hành sửa chữa và lắp đặt căn chỉnh tại nhà máy DAP2.

- Thời gian thanh toán: Thanh toán 95% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên B nghiệm thu bàn giao thiết bị sửa chữa và hồ sơ thanh toán theo hợp đồng, 5% giá trị hợp đồng còn lại được thanh toán trong vòng 10 ngày kể từ khi hết thời hạn bảo hành theo quy định; Hoặc thanh toán 100% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày kể từ ngày Bên B bàn giao thiết bị sửa chữa, hồ sơ thanh toán theo hợp đồng và bên B nộp bảo lãnh bảo hành trị giá 5% giá trị hợp đồng (Nội dung của Bảo lãnh bảo hành phải được sự chấp thuận của bên mua và thư bảo lãnh có hiệu lực tối thiểu 375 ngày kể từ ngày phát hành).

- Hợp đồng: Theo đơn giá cố định.

- Phương thức lựa chọn đơn vị cung cấp: Lựa chọn nhà cung cấp chào đủ danh mục sửa chữa trên có tổng giá trị thấp nhất và đáp ứng đầy đủ các tiêu chí trên.

2.2. Hình thức và thời gian gửi thư chào giá

- Đề nghị Quý Công ty gửi thư chào giá bằng phong bì kín có niêm phong và gửi trực tiếp hoặc qua đường chuyển phát cho Công ty chúng tôi theo địa chỉ: Tổ Chào Giá, Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem – KCN Tăng Loỏng, thị trấn Tăng Loỏng, huyện Bảo Thắng, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: Cung cấp dịch vụ sửa chữa thùng quay 23M101 và 23M102 theo công văn số 1678/DAP2-TCG – nơi nhận: Tổ chào giá- Công ty CP DAP số 2 - Vinachem. Các hình thức chào giá khác qua fax, thư điện tử theo địa chỉ vanthu.dap2@gmail.com đến trước thời hạn nhận thư chào giá dưới đây vẫn được chấp nhận.

- Thời gian nhận thư chào giá chậm nhất là 11 giờ ngày 31/10/2023. Các thư chào giá đến sau thời điểm trên sẽ được trả lại nguyên trạng.

2.3. Thời gian mở thư chào giá

Công ty sẽ mở thư chào giá công khai tại văn phòng Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem vào hồi 11 giờ 10 phút ngày 31/10/2023. Đơn vị tham gia chào giá có thể tham dự buổi mở thư chào giá theo thời gian và địa điểm nêu trên.

3. Lựa chọn Nhà cung cấp:

Chúng tôi cam kết bảo mật các thông tin trong Hồ sơ chào giá của Nhà cung cấp trước giờ mở Hồ sơ chào giá. Lựa chọn NCC theo tiêu chí:

- Chào đúng và đủ số lượng, tiêu chuẩn kỹ thuật đáp ứng yêu cầu.
- Đáp ứng yêu cầu báo giá.
- Tổng giá trị gói chào thấp nhất.

Mọi thông tin liên hệ với Tổ chào giá- Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem.
Điện thoại: 0392566150 (Ms Ngoãn)/ 0833919299 (Ms Huyền)/0973750272(Mr Kỳ)

Rất mong sự quan tâm hợp tác của Quý Công ty./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Tổ thẩm định giá;
- Lưu: VT, KT.

**TỔNG GIÁM ĐỐC**
Vũ Việt Tiến



FIELD INSPECTION REPORT
(Biên bản nghiệm thu)

PROJECT REPORT NO. :

INSPECTION ITEM :
(Đối tượng nghiệm thu)

PROJECT (Dự án) : DAP No2 VINACHEM
JOB NO. (Mã) : F032/VD116
PLANT (Nhà máy) : Lao Cai, Viet Nam

INSPECTION NOTICE NO. :
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nuntawit.N / N.T. Hùng
SUBCONTRACTOR : Đặng Vũ Hiệp

SIGNATURE
SUBCONT. : 28 / 07 / 2014
TTCL/TVC : 28 / 07 / 2014
CUSTOMER : [Signature]

Bases for inspection:
(Căn cứ nghiệm thu)

- Dwg No: (bản vẽ số)
 Doc No: (tài liệu số)

GRANULATOR DRUM 23-M101

THÔNG SỐ CĂN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA HỘP GIẢM TỐC CHÍNH VỚI BÁNH RĂNG CHỦ ĐỘNG

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND PINION

NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,7	0	755 ± 0,88	755,25	
2	0,7	0,05	755 ± 0,88	755,06	
3	0,7	0,05	755 ± 0,88	755	
4	0,7	0,01	755 ± 0,88	755,17	

THÔNG SỐ CĂN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA ĐỘNG CƠ CHÍNH VỚI HỘP GIẢM TỐC CHÍNH

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR 250KW

NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,6	0	116 ± 1,5	116 +0	Type KRM24
2	0,6	0,09	116 ± 1,5	116 - 0,11	
3	0,6	0,14	116 ± 1,5	116 - 0,21	
4	0,6	0,09	116 ± 1,5	116 - 0,08	

Conclusion: Accepted (Chấp nhận) Accepted with condition (Chấp nhận với điều kiện) Not accepted (Không chấp nhận)

HCM CITY TOYO-VIETNAM CORPORATION LTD.	FIELD INSPECTION REPORT (Biên bản nghiệm thu)	PROJECT REPORT NO. :
INSPECTION ITEM : (Đối tượng nghiệm thu)	PROJECT (Dự án) : ĐAP No2 VINACHEM	JOB NO. (Mã) : F032/VD116
INSPECTION NOTICE NO. :	PLANT (Nhà máy) : Lao Cai, Viet Nam	SIGNATURE
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Hùng	SUBCONT. : 26 / 7 / 2019	TTCL/TVC : 26 / 7 / 2019
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nguyễn Văn N.T. Hùng	CUSTOMER : / /	
SUBCONTRACTOR : Công ty Xếp	GRANUNATOR 23-M101	
Bases for inspection: (Căn cứ nghiệm thu)	<input checked="" type="checkbox"/> Dwg No: (bản vẽ số)	<input checked="" type="checkbox"/> Doc No: (tài liệu số)

**THÔNG SỐ CĂN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA HỘP GIẢM TỐC PHỤ VỚI HỘP GIẢM TỐC CHÍNH**

NO	RADIAL ALIGNMENT $\Delta_r=0.16$		AXIAL ALIGNMENT $\Delta_a=0.44$		REMARK
	Tolerance	Actual	Gap	Actual	
1	0.16	0,03	5±0.22	4,8	
2	0.16	0,03	5±0.22	4,8	
3	0.16	0	5±0.22	4,8	
4	0.16	0	5±0.22	4,8	

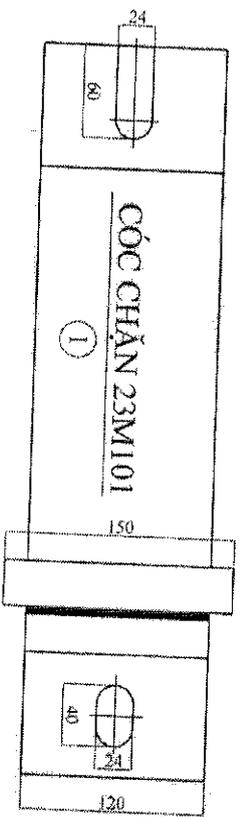
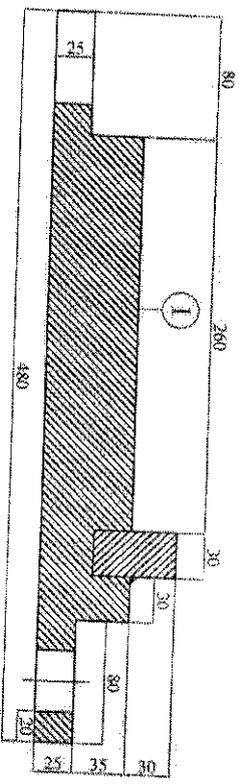
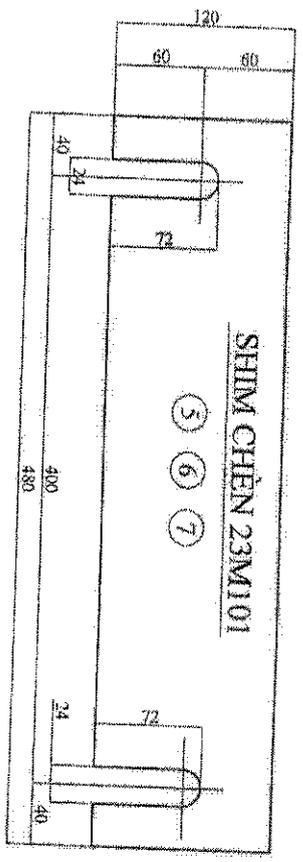
THÔNG SỐ CĂN CHỈNH: KHỚP NỐI ĐỘNG CƠ PHỤ VỚI HỘP GIẢM TỐC PHỤ

NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	Tolerance	Actual	Gap	Actual	
1	0.15	0	3±0.04	3,1	Type 10A0T
2	0.15	-0,05	3±0.04	3,1	
3	0.15	-0,05	3±0.04	3,1	
4	0.15	0	3±0.04	3,1	

Note: Accepted for same gap at: 3.1 mm.

Conclusion: Accepted (Chấp nhận) Accepted with condition (Chấp nhận với điều kiện) Not accepted (Không chấp nhận)

(Kết luận nghiệm thu)



4	120	Shim chân số 7 480x120x0,5mm	S275
3	120	Shim chân số 6 480x120x0,5mm	S275
2	120	Shim chân số 5 480x120x0,5mm	S275
1	30	Cốc chặn	S275
Stt	Số lượng	Tên vật tư	Vật h

SHIM CHÈN, CỐC CHẶN 23M101

BẢN VẼ CHẾ TẠO

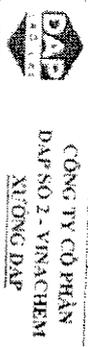
Vật liệu: S275 JR

SHIM, CỐC CHẶN

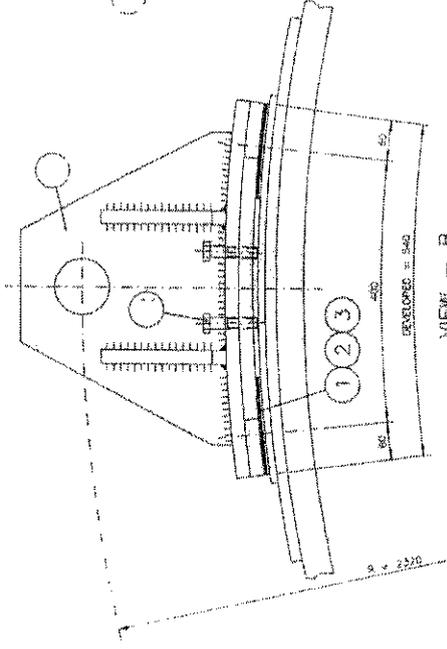
Số lượng | Khối lượng | Tỷ lệ

1:1

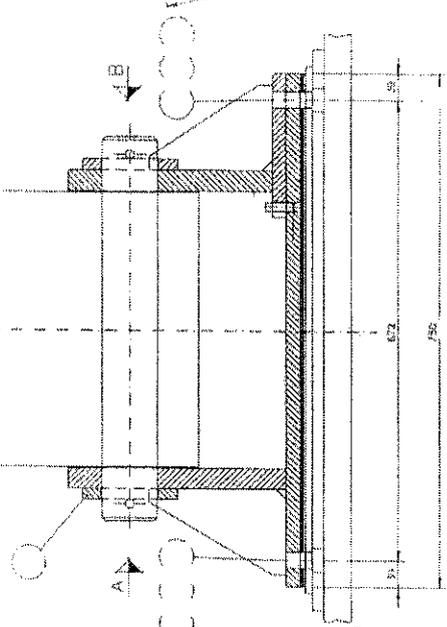
Sd	SI	SH	KY	NGAY
Vẽ	Ng. V. Quân			
Soái	D. Q. Minh			
P.CB	Ng. V. Hải			
PT.P.Kinh Đ.Đ.	D. Tuyên			



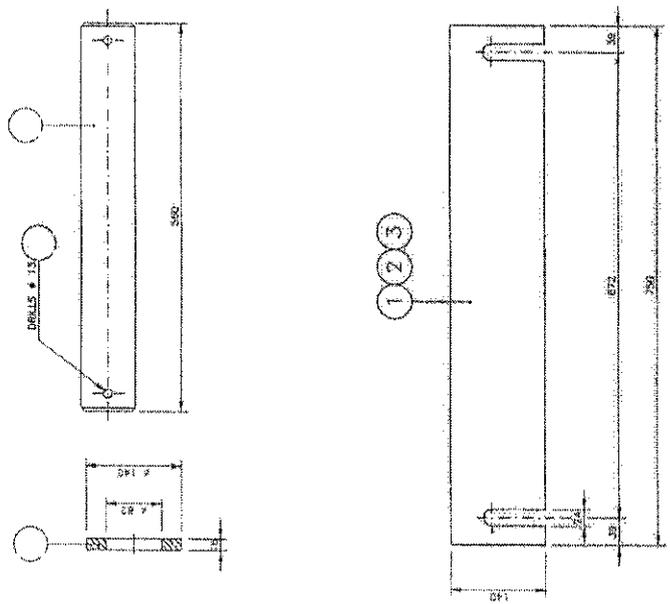
TÁM SHIM CHÈN SỐ: 1, 2, 3
THUNG QUAY 23M102 - BV1



VIEW - B



VIEW - A



Item	Qty	Description	Material	Observations	Weight
1	20	750 x 140 x 3 PLATE	S 275 JR		
2	40	750 x 140 x 3 PLATE	S 275 JR		
3	20	750 x 140 x 3 PLATE	S 275 JR		
4	20	750 x 140 x 3 PLATE	S 275 JR		
5	275	JR			
6	275	JR			
7	275	JR			
8	275	JR			
9	275	JR			
10	275	JR			
11	275	JR			
12	275	JR			
13	275	JR			
14	275	JR			
15	275	JR			
16	275	JR			
17	275	JR			
18	275	JR			
19	275	JR			
20	275	JR			

REV. 1/5
SCALE: 1/5
CUSTOMER: TOYO - VINACHEM
DRAFTING DEPT. JMC
DATE: 05-11-10
PROJECT MANAGER: ENH
DRAWN: KUN
ENGINEERING DEPT. JMC

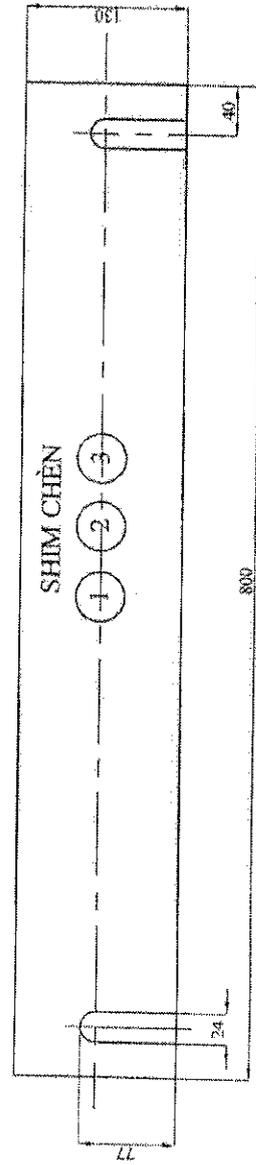
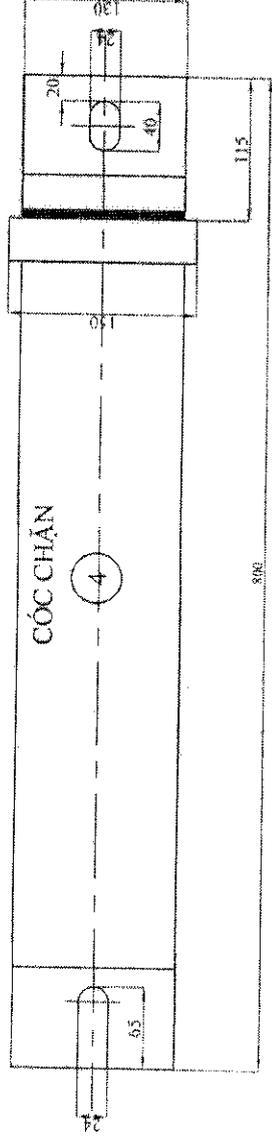
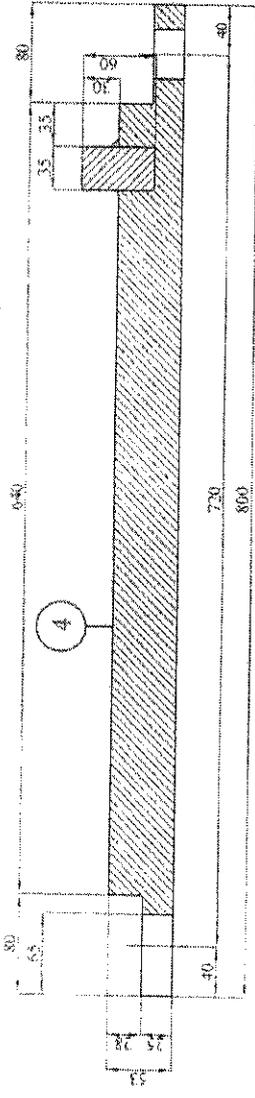
ORDER/ 1765 ON 1212
TOYO SCORM DRAWING/ 10V-1233-2001
COMSPAIN
COMSPAIN
COMSPAIN

REV.	DESCRIPTION	APP. DATE	CHK'D	DATE
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

DAP NO.2 - VINACHEM PROJECT

DAP NO.2 VINACHEM JSC
VINACHAM

ASSEMBLY SPECIFICATIONS FOR GIRTH GEAR SUPPORT
SCALE 1:5
DWG. No. 23M102-11-002 (1/2)
11/05/13
DRYER DRUM $\phi 4 \times 30 + 0.9$



4	Cóc chặn 800x130x53	S 275 JF
3	Shim 800x130x3	S 275 JF
2	Shim 800x130x2	S 275 JF
1	Shim 800x130x1	S 275 JF
STT	Vật tư	Vật liệu

VẬT TƯ SỬA CHỮA 23-M102

23M102-BV2

Số lượng		Khối lượng	Tỷ lệ
			1:1
CÓC CHẶN SHIM CHÈN			
Vật liệu: S 275 JR			
Số	Si	Sư	Ký
Vẽ	Ng. V. Quân		
Soát	Đ. Q. Minh		
P. CD	Ng. V. Hải		
PTP. Kth	Đỗ Đ. Tuyền		
Ngày			



CÔNG TY CỔ PHẦN
DAP SỐ 2, VINACHEM
XUỐNG DAP

FIELD INSPECTION REPORT
(Biên bản nghiệm thu)

PROJECT REPORT NO. :

INSPECTION ITEM :
(Đối tượng nghiệm thu)

PROJECT (Dự án) : DAP No2 VINACHEM
JOB NO. (Mã) : F032/VDI16
PLANT (Nhà máy) : Lao Cai, Viet Nam

INSPECTION NOTICE NO. :
CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy
TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nuntawit.N / N.T.Hùng
SUBCONTRACTOR : Đặng Vũ Hiệp

SIGNATURE
SUBCONT. : 30/05 / 2014
TTCL/TVC : 30/05 / 2014
CUSTOMER :

Bases for inspection:
(Căn cứ nghiệm thu)

Dwg No: (bản vẽ số)

DRYER DRUM 23-M102

Doc No: (tài liệu số)

**THÔNG SỐ CẢN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA HỘP GIẢM TỐC CHÍNH VÀ BÁNH RĂNG CHỦ ĐỘNG**

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND PINION					
NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,7	0	15	15	0 (Start)
2	0,7	0,10	15	14,8	180°
3	0,7	0,03	15	14,9	90°
4	0,7	0,07	15	14,9	270°

**THÔNG SỐ CẢN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA HỘP GIẢM TỐC CHÍNH VÀ ĐỘNG CƠ CHÍNH**

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR (MAIN)					
NO	GAP		RADIAL ALIGNMENT		REMARK
	DESIGN	ACTUAL	TOLERANCE	ACTUAL	
1	116 ± 1,5	115	1	0	
2	116 ± 1,5	115	1	-0,1	
3	116 ± 1,5	115	1	0	
4	116 ± 1,5	115	1	+0,1	

Conclusion:

Accepted

Accepted with condition

Not accepted

(Kết luận nghiệm thu)

(Chấp nhận)

(Chấp nhận với điều kiện)

(Không chấp nhận)

JH2

FIELD INSPECTION REPORT
(Biên bản nghiệm thu)

PROJECT REPORT NO. :

INSPECTION ITEM :
(Đối tượng nghiệm thu)

PROJECT (Dự án) : DAP No2 VINACHEM
JOB NO. (Mã) : F032/VD116
PLANT (Nhà máy) : Lao Cai, Viet Nam

INSPECTION NOTICE NO. :

SIGNATURE

CUSTOMER'S INSPECTOR : Võ Văn Huy

SUBCONT.

TTCL/TVC

CUSTOMER

TTCL/TVC'S INSPECTOR : Nuntawit.N / N.T.Hùng

03/06/2014

03/06/2014

SUBCONTRACTOR : Đặng Vũ Hiệp

Bases for inspection:

Dwg No: (bản vẽ số)

DRYER DRUM 23-M102

(Căn cứ nghiệm thu)

Doc No: (tài liệu số)

THÔNG SỐ CĂN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA ĐỘNG CƠ PHỤ VỚI HỘP GIẢM TỐC PHỤ

COUPLING BETWEEN GEAR BOX AND MOTOR (AUX.)

NO	RADIAL ALIGNMENT		AXIAL ALIGNMENT		REMARK
	TOLERANCE	ACTUAL	GAP	ACTUAL	
1	0,20	0	4	3,94	0°
2	0,20	0	4	3,84	90°
3	0,20	-0,05	4	3,84	180°
4	0,20	-0,03	4	3,94	270°

THÔNG SỐ CĂN CHỈNH:
KHỚP NỐI GIỮA HỘP GIẢM TỐC PHỤ VÀ HỘP GIẢM TỐC CHÍNH

COUPLING BETWEEN MAIN GEAR BOX AND AUX. GEAR

NO	GAP		RADIAL ALIGNMENT		REMARK
	DESIGN	ACTUAL	TOLERANCE	ACTUAL	
1	5	5	0,1	0	start
2	5	4,98	0,1	+0,03	
3	5	4,98	0,1	-0,03	
4	5	4,98	0,1	0	

Conclusion:

Accepted
(Chấp nhận)

Accepted with condition
(Chấp nhận với điều kiện)

Not accepted
(Không chấp nhận)

(Kết luận nghiệm thu)

STANDARD FORM NO.

SF-430-01-V01

Rev. 0

Date 9 August 2001



[Handwritten signature]