

THÔNG BÁO

V/v Gia hạn thời gian nộp Thư mời khảo sát, báo giá: Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ Phân xưởng Sửa chữa NMNĐ Sơn Động

Kính gửi: Các nhà cung cấp có quan tâm

Ngày 29/5/2024 Công ty Nhiệt điện Sơn Động-TKV có Thư mời số 1577/TM-NĐSD về việc mời khảo sát, báo giá về việc Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ Phân xưởng Sửa chữa NMNĐ Sơn Động. Thư mời đã được đăng tải và thông báo rộng rãi trên Website của Tập đoàn Công nghiệp Than – Khoáng sản Việt Nam (<https://vinacomin.vn/thong-tin-dau-thau.htm>) và Tổng công ty Điện lực TKV – CTCP (<https://www.dienluctkv.vn/thong-tin-dau-thau/>) ngày 29/5/2024.

Theo Thư mời số 1577/TM-NĐSD ngày 29/5/2024 thì thời hạn nhà cung cấp nộp báo giá đến 16 giờ 30 phút ngày 11 tháng 6 năm 2024, tuy nhiên đến hết thời gian trên không có nhà cung cấp nào nộp báo giá. Vì vậy, để tạo điều kiện cho các nhà cung cấp có thêm thời gian khảo sát và chuẩn bị báo giá, Công ty Nhiệt điện Sơn Động-TKV thông báo gia hạn thời gian nhận bản báo giá của Thư mời số 1577/TM-NĐSD với nội dung như sau:

- Thời gian nhận báo giá theo Thư mời số 1577/TM-NĐSD: Không chậm hơn 16 giờ 30 phút, ngày 11 tháng 6 năm 2024.
- Thời gian nhận báo giá được gia hạn: Không chậm hơn 16 giờ 30 phút, ngày 20 tháng 6 năm 2024.
- Các nội dung khác trong Thư mời số 1577/TM-NĐSD giữ nguyên không đổi.
- Phụ lục đính kèm: Thư mời báo giá số 1577/TM-NĐSD.

Vậy Công ty Nhiệt điện Sơn Động-TKV thông báo đến các nhà cung cấp được biết để chuẩn bị và nộp hồ sơ báo giá.

Trân trọng cảm ơn sự hợp tác của các Nhà cung cấp./.

Nơi nhận:

- Như kính gửi;
- Lưu VT, KHĐTVT.

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**



Vũ Hồng Chuyên

Số: KKT/TM-NĐSD

Bắc Giang, ngày 29 tháng 5 năm 2024

THƯ MỜI KHẢO SÁT, BÁO GIÁ
v/v Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ Phân xưởng Sửa chữa
NMND Sơn Động

Kính gửi: Các nhà cung cấp có quan tâm

Công ty Nhiệt điện Sơn Động – TKV đang có nhu cầu thuê nhà cung cấp có năng lực thực hiện Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ Phân xưởng Sửa chữa NMND Sơn Động.

Công ty Nhiệt điện Sơn Động – TKV kính mời các nhà cung cấp (NCC) có quan tâm, tham gia khảo sát và báo giá dịch vụ Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ Phân xưởng Sửa chữa NMND Sơn Động với nội dung như sau:

1. Giới thiệu gói thầu

1.1. Tên hạng mục công việc cần thực hiện: Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ Phân xưởng Sửa chữa NMND Sơn Động.

1.2. Nội dung thực hiện: Theo Phương án số 175/PA-KTAT ngày 22/4/2024 (đính kèm theo thư mời).

2. Các yêu cầu về năng lực của nhà cung cấp

Nhà cung cấp phải nộp kèm theo Hồ sơ năng lực để chứng minh năng lực cung cấp của mình. Hồ sơ bao gồm các nội dung chính:

2.1. Năng lực pháp lý:

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh/Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp kèm theo các ngành nghề kinh doanh.

2.2. Năng lực tài chính: Nộp báo cáo tài chính 03 năm gần nhất đã được kiểm toán hoặc kèm một trong các tài liệu: Biên bản kiểm tra quyết toán thuế, Văn bản xác nhận của cơ quan có thẩm quyền về việc hoàn thành nghĩa vụ nộp thuế nhà nước; Bản xác nhận đã kê khai thuế điện tử và chứng từ thanh toán thuế

2.3. Năng lực kinh nghiệm:

- Năng lực tổ chức;
- Năng lực nhân sự, máy móc;
- Các hợp đồng tương tự về việc sửa chữa, bảo dưỡng các máy công cụ hoặc các thiết bị công nghiệp đã thực hiện.

2.4. Các nội dung khác.

3. Hình thức báo giá:

Trước khi gửi bản chào giá, nhà cung có thể tham gia khảo sát thực tế hoặc tham khảo phương án kỹ thuật số 175/PA-KTAT ngày 22/4/2024 kèm theo.

- Bản báo giá phải do đại diện hợp pháp của NCC ký tên và đóng dấu. Trường hợp ký thay thì người ký phải được ủy quyền của đại diện hợp pháp của NCC kèm theo giấy ủy quyền, quyết định giao việc hoặc văn bản tương đương.

- Bản báo giá và các tài liệu kèm theo gửi trực tiếp hoặc qua đường bưu điện về địa chỉ: Bộ phận văn thư, Phòng Tổ chức – Hành chính, Công ty Nhiệt điện Sơn Động - TKV, Tổ dân phố Đồng Rì, TT. Tây Yên Tử, H. Sơn Động, T. Bắc Giang;

Hoặc gửi qua địa chỉ hòm thư điện tử G-mail: sondongvpct@gmail.com.

2. Thời gian nhận bản báo giá: Không chậm hơn 16 giờ 30 phút, ngày 11 tháng 06 năm 2024 (trong giờ làm việc hành chính).

Trân trọng cảm ơn sự hợp tác của các Nhà cung cấp./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc (b/c);
- Lưu: VT, KHDTVT.

KT. GIÁM ĐỐC

PHÓ GIÁM ĐỐC



Dương Hồng Đường

CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN SƠN ĐỘNG – TKV
PHÒNG KỸ THUẬT AN TOÀN

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Số: 176.../TTr-KTAT

Bắc Giang, ngày 22 tháng 04 năm 2024

TỜ TRÌNH

Về việc: Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ của Phân xưởng Sửa chữa

Kính gửi: Ông Giám đốc Công ty nhiệt điện Sơn Động – TKV

Thực hiện theo sự chỉ đạo của Ban Lãnh đạo công ty về việc thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ của Phân xưởng Sửa chữa, phòng Kỹ thuật – An toàn đã khảo sát và lập phương án số: 175/PA – KTAT ngày 22 tháng 04 năm 2024.

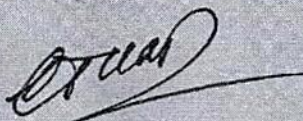
Vậy Phòng Kỹ thuật – An toàn kính trình Giám đốc xem xét, quyết định để làm cơ sở triển khai các bước tiếp theo.

Trân trọng!

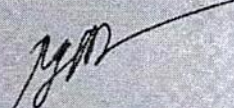
Nơi nhận:

- Như kính gửi;
- Các PGĐ (c/đ);
- Phòng KHĐTVT;
- Lưu KTAT.

GIÁM ĐỐC DUYỆT



TRƯỞNG PHÒNG



Nguyễn Văn Hạnh

Số 175 /PA-KTAT

Sơn Động, ngày 22 tháng 04 năm 2024

PHƯƠNG ÁN

Về việc: Bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ của Phân xưởng Sửa chữa

Kính gửi: Ông Phó Giám đốc Công ty Nhiệt điện Sơn Động -TKV

Căn cứ vào Đề nghị số: 13/ĐN-PXSC ngày 08/ 04/ 2024 của Phân xưởng Sửa chữa về việc đề xuất bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ dụng cụ để đảm bảo phục vụ sản xuất. Phòng KTAT đã phối hợp với Phân xưởng Sửa chữa khảo sát tình trạng thực tế từng thiết bị và lập phương án cụ thể như sau:

I. Tình trạng kỹ thuật.

Stt	Tên thiết bị	ĐVT	Số lượng	Tình trạng thiết bị	Ghi chú
1	Máy phay ngang X6042	Cái	1	Vận hành bình thường	
2	Máy tiện CQ 6236 số 1	Cái	1	Vận hành bình thường	
3	Máy tiện CQ 6236 số 2	Cái	1	Vận hành bình thường	
4	Máy tiện C6246B số 1 (3 châu)	Cái	1	Bàn xe dao chạy bị rung giật mạnh	
5	Máy tiện C6246B số 2 (4 châu)	Cái	1	Vận hành bình thường	
6	Máy tiện dài CW6194B	Cái	1	Vận hành bình thường	
7	Máy xọc B5032E	Cái	1	Vận hành bình thường	
8	Máy khoan cần Z3032x10	Cái	1	Rò dầu hộp số, cơ cấu bàn máy bị rơ rã, vận hành rung giật	
9	Máy khoan bàn ZQ4125	Cái	1	Vận hành bình thường	
10	Máy khoan đứng Z5045	Cái	1	Vận hành bình thường	

11	Máy mài phẳng SGA40100HR	Cái	1	Vận hành bình thường	
12	Máy mài dụng cụ PP- 600F	Cái	1	Hệ thống chiếu sáng hồng, không có đá mài	
13	Máy mài 2 đá JB4143-85 (M3030)	Cái	1	Vận hành bình thường; 2 viên đá mòn nhiều	
14	Máy mài 2 đá JB4143-85 (M3040)	Cái	1	Vận hành bình thường	
15	Máy mài dao cắt M6025K	Cái	1	Vận hành bình thường; đang hỏng dây đai, không có đá mài	
16	Máy sản tôn WF67- 63x2500	Cái	1	Máy vận hành yếu, rò dầu hệ thống thủy lực	
17	Máy cắt tôn QC12Y- 10x2500	Cái	1	Hệ thống thủy lực bị vỡ, không vận hành được	
18	Máy lóc tôn W11-6x3200	Cái	1	Hộp giảm tốc bị rò dầu	
19	Máy cưa G7025B	Cái	1	Lưỡi cưa bị hỏng	
20	Máy ép thủy lực 100T Enerpac	Cái	1	Vận hành bình thường	
21	Máy ép thủy lực YTD32- 63T	Cái	1	Vận hành bình thường	

II. Nội dung phương án.

Thực hiện bảo dưỡng, sửa chữa các máy công cụ theo các bước như sau:

- Tháo bảo dưỡng các động cơ chính, trục chính máy công cụ
- Bảo dưỡng hộp số (Gear box) chính, hộp số bàn xe dao,....
- Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát máy công cụ
- Kiểm tra, bảo dưỡng băng máy, bàn xe dao, cơ cấu gá dao, đá mài...
- Bảo dưỡng hệ thống điện
- Bảo dưỡng hệ thống điều khiển, cảm biến máy công cụ
- Bảo dưỡng sửa chữa cơ cấu thủy lực (máy ép thủy lực, máy sản tôn, cắt tôn).
- Thay thế các chi tiết bị mòn hỏng của máy công cụ: Lưỡi cưa, đá mài,...

- Sau khi hoàn thành công tác bảo dưỡng sửa chữa, tiến hành lắp ráp hoàn thiện các máy công cụ. Thực hiện gia công cắt gọt, mài sửa phối thử để kiểm tra nghiệm thu các máy công cụ.

III. Biện pháp tổ chức thi công.

1. Tổ chức thực hiện:

- Phòng KTAT giám sát quá trình thực hiện, nghiệm thu công việc, phối hợp giải quyết các vướng mắc trong quá trình thi công.
- Phòng KHĐTVT thực hiện các thủ tục theo quy định, lựa chọn nhà thầu thi công các hạng mục công việc trên.
- PXSC phối hợp giám sát, nghiệm thu quá trình thực hiện, phối hợp thực hiện các biện pháp an toàn cho đội thi công.
- Đơn vị thi công: Thực hiện các công việc theo nội dung phương án, cấp mới hoặc phục hồi các chi tiết thiết bị theo thực tế giám định.
- Tổ trưởng ca phối hợp thực hiện các chế độ phiếu công tác cho đội thi công.

2. Thời gian thực hiện: Dự kiến 60 ngày kể từ ngày bàn giao thiết bị cho đơn vị thi công.

3. Đơn vị thực hiện: Thuê đơn vị ngoài.

IV. Biện pháp an toàn:

Đội công tác phải trang bị đầy đủ dụng cụ, bảo hộ an toàn theo quy định của công ty.

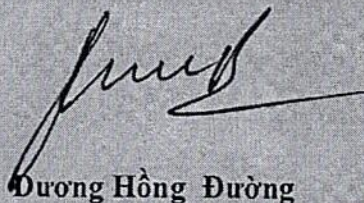
Thực hiện đúng theo Phương án đã được phê duyệt.

Lưu ý trong quá trình thực hiện nếu có vướng mắc phát sinh yêu cầu các đơn vị thông báo về PKTAT để phối hợp xử lý.

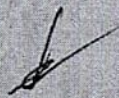
PHÓ GIÁM ĐỐC

PHÒNG KT - AT

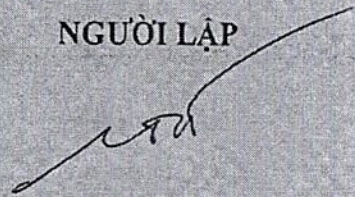
NGƯỜI LẬP



Dương Hồng Đường



Nguyễn Văn Hưng



Nguyễn Đình Toàn

Nơi nhận:

- Giám đốc (b/c);
- Các PGĐ (c/d);
- PKHĐTVT (t/h);
- TTrea, PXVH (p/h);
- Lưu KTAT.

**Phụ lục 01: Khối lượng công việc bảo dưỡng sửa chữa
máy công cụ của Phân xưởng Sửa chữa .**

(Đính kèm phương án số 45/PA-KTAT ngày 22 tháng 04 năm 2024)

TT	Nội dung công việc	Đơn vị tính	Khối lượng	Ghi chú
I	Máy phay ngang X6042	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, động cơ bàn máy: Bảo dưỡng các gối trục động cơ điện.	HT	1	
3	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng hộp số (Gear box) điều khiển trục chính, hộp số bàn máy: Vệ sinh bảo dưỡng các chi tiết máy, vòng bi gối trục các hộp số, thay mới dầu các hộp số.	Hộp	2	
4	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát	HT	1	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của máy phay	HT	1	
6	Vệ sinh, bảo dưỡng, rà lại băng máy	HT	1	
7	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng cơ cấu cử hành trình chuyển động lên xuống, ngang dọc của bàn máy	HT	1	
8	Thay dây cualoa động cơ chính, loại B-1626	Sợi	3	
9	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy, đế máy	HT	1	
10	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu máy sau bảo dưỡng	Công	1	
II	Máy tiện CQ6236 số 1, số 2	Cái	2	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài các máy tiện	Cái	2	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính các máy tiện: Bảo dưỡng các gối trục động cơ, gối trục của trục chính	HT	2	
3	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng hộp số (Gear box) chính, hộp số phụ, hộp số bàn xe dao của 2 máy tiện: Vệ sinh bảo dưỡng các chi tiết máy, vòng bi gối trục các hộp số, thay mới dầu các hộp số.	Hộp	6	
4	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát hai máy tiện	HT	2	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của hai máy tiện	HT	2	
6	Vệ sinh, bảo dưỡng, rà lại băng máy hai máy tiện	HT	2	
7	Thay các dây cualoa động cơ chính 2 máy tiện, loại A - 1905	Sợi	6	

Chữ ký

8	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy của 2 máy tiện	HT	2	
9	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu	Công	2	
III	Máy tiện C6246B số 1 (3 châu); C6246B số 2 (4 châu)	Cái	2	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài các máy tiện	Cái	2	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính các máy tiện: Bảo dưỡng gối trục các động cơ, gối trục các trục chính	HT	2	
3	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng hộp số (Gear box) chính, hộp số phụ, hộp số bàn xe dao các máy tiện: Vệ sinh bảo dưỡng các chi tiết máy, vòng bi gối trục các hộp số, thay mới dầu các hộp số.	Hộp	6	
4	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát hai máy tiện	HT	2	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của các máy tiện	HT	2	
6	Vệ sinh, bảo dưỡng, rà lại băng máy	HT	2	
7	Thay dây cualoa B2235	Sợi	6	
8	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy, đế máy	HT	2	
9	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	2	
IV	Máy tiện CW6194B	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính máy: Bảo dưỡng gối trục động cơ, gối trục các trục chính	HT	1	
3	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng hộp số (Gear box) chính, hộp số phụ, hộp số bàn xe dao máy tiện: Vệ sinh bảo dưỡng các chi tiết máy, vòng bi gối trục các hộp số, thay mới dầu các hộp số.	HT	3	
4	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát	HT	1	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của các máy tiện	HT	1	
6	Vệ sinh, bảo dưỡng, rà lại băng máy	HT	1	
7	Thay dây cualoa động cơ chính loại B2170	Sợi	3	
8	Thay dây cualoa động cơ bơm dầu bôi trơn A940	Sợi	1	
9	Thay mới mâm cặp ba trấu D320 bị mòn rãnh xoắn vít, rơ rão	Bộ	1	
10	Thay mới bạc côn bị mòn (Côn lắp mâm cặp D320)	Bộ	1	
11	Bảo dưỡng các van thủy lực của bộ ly hợp	Cái	2	

✓

12	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy, đế máy	HT	1	
13	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
V	Máy xọc B5032E	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, động cơ bàn máy, trục chính máy: Bảo dưỡng gối trục động cơ, gối trục của trục chính.	HT	1	
3	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng hộp số (Gear box) chính, hộp số bàn máy: Vệ sinh bảo dưỡng các chi tiết máy, vòng bi gối trục các hộp số, thay mới dầu các hộp số.	Hộp	2	
4	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát	HT	1	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của máy xọc	HT	1	
6	Vệ sinh bảo dưỡng mâm chia độ	HT	1	
7	Vệ sinh, bảo dưỡng, rà lại băng máy (gồm tay biên và bạc mang cá xọc)	HT	1	
8	Thay dây cualoa B2667	Sợi	3	
9	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
10	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
VI	Máy khoan: Z3032x10; ZQ4125; Z5045.	Cái	3	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài các máy	Cái	3	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính máy: Bảo dưỡng gối trục động cơ, gối trục các trục chính	HT	3	
3	Tháo, vệ sinh, bảo dưỡng hộp số (Gear box) chính: Vệ sinh bảo dưỡng các chi tiết máy, vòng bi gối trục các hộp số, thay mới dầu các hộp số.	Hộp	3	
4	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát	HT	3	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của các máy khoan	HT	3	
6	Thay dây cualoa máy khoan ZQ4125, loại A630	Sợi	1	
7	Thay dây cualoa máy khoan ZQ4125, loại A711	Sợi	1	
8	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	3	
9	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	2	
VII	Máy mài phẳng SGA40100AHR	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính (5,5kW), trục chính, động cơ bơm dầu thủy lực (2,2kW); động cơ	HT	1	

đb

	bơm làm mát phôi (0,125kW); động cơ nâng hạ bàn máy (0,55kW); Vệ sinh bảo dưỡng gói trục các động cơ, gói trục của trục chính.			
3	Bảo dưỡng hệ thống bôi trơn, làm mát	HT	1	
4	Bảo dưỡng hệ thống điện của các máy mài	HT	1	
5	Vệ sinh, bảo dưỡng, rà lại bàn từ kích thước D1000xR400 mm	HT	1	
6	Thay dây ty ô thủy lực D16-12MPa, dài 1,2m	Dây	2	
7	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
8	Tiến hành vận hành máy, cho gia công mài sửa phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
VIII	Máy mài dụng cụ PP-600F	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính máy: Vệ sinh bảo dưỡng gói trục các động cơ, gói trục của trục chính	HT	1	
3	Vệ sinh, bảo dưỡng bàn máy, mâm chia độ	HT	1	
4	Thay đá mài Ø125x50x32	Viên	2	
5	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
6	Tiến hành vận hành máy, cho gia công mài sửa phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
IX	Máy mài hai đá JB4143-85 (M3030); JB4143-85 M3040)	Cái	2	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy	Cái	2	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính máy: Vệ sinh bảo dưỡng gói trục các động cơ, gói trục của trục chính	HT	2	
3	Thay đá mài loại Ø300x40x75	Viên	2	
4	Thay đá mài loại Ø400x40x127	Viên	2	
5	Vệ sinh, đánh gi, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
6	Tiến hành vận hành máy, cho gia công mài sửa phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
X	Máy mài dao cắt M6025K	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy	Cái	1	

đ

2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính máy: Vệ sinh bảo dưỡng gối trục các động cơ, gối trục của trục chính	HT	1	
3	Vệ sinh, bảo dưỡng cơ cấu điều khiển chuyển động bàn máy ngang, dọc	HT	1	
4	Thay đá mài cho máy mài Ø150x16x32	Viên	2	
5	Bảo dưỡng bộ truyền đai	Bộ	1	
6	Vệ sinh, đánh gỉ, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
7	Tiến hành vận hành máy, cho gia công mài sửa phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
XI	Máy sản tôn WF67-63x2500	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng hệ thống thủy lực: Bảo dưỡng động cơ, bơm dầu thủy lực, piston thủy lực, van từ thủy lực	HT	1	
3	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng động cơ và cơ cấu điều khiển cử hành trình dao sản	HT	1	
4	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng động cơ và cơ cấu tăng chỉnh phôi	HT	1	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của máy sản tôn	HT	1	
6	Bảo dưỡng hệ thống điều khiển, cảm biến máy sản tôn	HT	1	
6	Thay đồng hồ đo áp lực dầu 40MPa	Cái	1	
7	Thay công tắc hành trình AC15-DC13; 10A	Cái	2	
8	Vệ sinh, đánh gỉ, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
9	Tiến hành vận hành máy, cho gia công phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
XII	Máy cắt tôn QC12Y-10x2500	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng hệ thống thủy lực: Bảo dưỡng động cơ, bơm dầu thủy lực, piston thủy lực, van từ thủy lực	HT	1	
3	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng động cơ và cơ cấu điều khiển cử hành trình dao cắt phôi	HT	1	
4	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng động cơ và cơ cấu tăng chỉnh phôi	HT	1	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của máy cắt tôn	HT	1	
6	Bảo dưỡng hệ thống điều khiển, cảm biến máy cắt tôn	HT	1	

cho

7	Vệ sinh, đánh gỉ, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
8	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt gọt phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
XIII	Máy lọc tôn W11-6x3200	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng các động cơ chính điều khiển trục cơ	HT	2	
3	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng các hộp giảm tốc	Hộp	2	
4	Bảo dưỡng hệ thống điện của máy lọc tôn	HT	1	
5	Vệ sinh, bảo dưỡng các gối trục, bề mặt trục của 3 trục cơ lô cuốn tôn	HT	1	
6	Vệ sinh, đánh gỉ, sơn chống gỉ tổng hợp màu ghi xám thân máy	HT	1	
7	Tiến hành vận hành máy, cho gia công phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	1	
XIV	Máy cưa G7025B	Cái	1	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy công cụ	Cái	1	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng động cơ chính, trục chính; Bảo dưỡng gối trục động cơ, gối trục của trục chính	HT	1	
3	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng hệ thống bôi trơn	HT	1	
4	Tháo, bảo dưỡng cơ cấu trục khuỷu lưỡi cưa	HT	1	
5	Bảo dưỡng hệ thống điện của máy cưa	HT	1	
6	Thay dây cualoa A1600	Sợi	3	
7	Thay mới lưỡi cưa	Cái	1	
8	Tiến hành vận hành máy, cho gia công cắt phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Cái	1	
X	Máy ép thủy lực: 100T Enerpac; YTD32-63T	Cái	2	
1	Thực hiện vệ sinh sạch sẽ tổng thể bên ngoài máy	Cái	2	
2	Tháo dỡ và vệ sinh bảo dưỡng các động cơ chính	HT	2	
3	Tháo, sửa chữa, bảo dưỡng hệ thống thủy lực: Bảo dưỡng động cơ, bơm dầu thủy lực, piston thủy lực, các van từ thủy	HT	2	
4	Vệ sinh, bảo dưỡng hệ thống điện các máy ép	HT	2	
5	Tiến hành vận hành máy, cho gia công phôi để kiểm tra nghiệm thu.	Công	2	

dr

Phụ lục 02: Khối lượng vật tư
(Đính kèm phương án số: 175/PA-KTAT ngày 22 tháng 04 năm 2024)

Stt	Tên vật tư	Thông số/ quy cách	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
I	Máy phay ngang X6042				
1.1	Dây cualoa	B-1626	Sợi	3	
II	Máy tiện CQ6236 số 1, số 2				
2.1	Dây cualoa	A-1905	Sợi	6	
III	Máy tiện C6246B số 1 (3 cháu); C6246B số 2 (4 cháu)				
3.1	Dây cualoa	B-2235	Sợi	6	
IV	Máy tiện CW6194B				
4.1	Dây cualoa	B-2170	Sợi	3	
4.2	Dây cualoa	A-940	Sợi	1	
4.3	Mâm cặp 3 trâu	D320	Bộ	1	
4.4	Côn lắp mâm cặp 3 trâu	Côn D320	Bộ	1	
V	Máy xọc B5032E				
5.1	Dây cualoa	B-2667	Sợi	3	
VI	Máy khoan ZQ4125				
6.1	Dây cualoa	A-630	Sợi	1	
6.2	Dây cualoa	A-711	Sợi	1	
VII	Máy mài phẳng SGA40100AHR				
7.1	Dây ty ô thủy lực	D16-12MPa, dài 1,2m	Dây	2	
VIII	Máy mài dụng cụ PP-600F				
8.1	Đá mài	Ø125x50x32	Viên	2	
IX	Máy mài hai đá JB4143-85 (M3030); JB4143-85 M3040)				
9.1	Đá mài	Ø300x40x75	Viên	2	
9.2	Đá mài	Ø400x40x127	Viên	2	
X	Máy mài dao cắt M6025K				
10.1	Đá mài	Ø150x16x32	Viên	2	
XI	Máy sấn tôn WF67-63x2500				
11.1	Đồng hồ áp lực	40MPa	Cái	1	
11.2	Công tắc hành trình	AC15-DC13, 10A	Cái	2	
XII	Máy cưa G7025B				
12.1	Dây cualoa	A1600	Sợi	3	
12.2	Lưỡi cưa sắt		Cái	1	

ch