

Số: 1062/NĐND-KHĐTVT

Lạng Sơn, ngày 14 tháng 9 năm 2026

V/v báo giá cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng
phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất

Kính gửi: Quý công ty và các nhà cung cấp

Hiện nay, Công ty nhiệt điện Na Dương - TKV đang lập dự toán sửa chữa bảo dưỡng, phục hồi quạt gió cấp II của nhà máy. Để có cơ sở lập dự toán, Công ty nhiệt điện Na Dương - TKV đề nghị Quý Công ty báo giá cụ thể như sau:

I. Nội dung và yêu cầu về dịch vụ:

- Sửa chữa bảo dưỡng, phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất: Chi tiết theo danh mục nội dung công việc đề nghị báo giá đính kèm.
- Thời gian thực hiện: Tất cả các nội dung công việc hoàn thành trong vòng 07 ngày kể từ ngày nhận bàn giao thiết bị đi sửa chữa, bảo dưỡng.

II. Yêu cầu đối với báo giá:

1. Yêu cầu về tính hợp lệ của báo giá:

Báo giá của Quý đơn vị được đánh giá là hợp lệ khi có đủ các thông tin, tài liệu và đáp ứng các yêu cầu sau:

- Bản chào giá do đại diện hợp pháp của nhà cung cấp ký tên và đóng dấu. Trường hợp ký thay thì người ký thay phải được ủy quyền của đại diện hợp pháp của nhà cung cấp (*kèm theo giấy uỷ quyền, quyết định giao nhiệm vụ hoặc văn bản tương đương khác*).

- Cung cấp kèm theo báo giá 01 bản sao Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh/Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp/Giấy chứng nhận đầu tư và Giấy phép kinh doanh đối với các vật tư kinh doanh có điều kiện (nếu có);

- Báo giá phải có hiệu lực tối thiểu 60 ngày kể từ ngày hết hạn nộp báo giá theo quy định của văn bản mời báo giá.

2. Yêu cầu về các điều khoản thương mại:

- Đơn giá, tổng giá trị phải được chào bằng VNĐ đã bao gồm các loại thuế, phí và lệ phí (nếu có) theo quy định của Nhà nước;

- Nhà cung cấp có thể khảo sát thiết bị tại Công ty Nhiệt điện Na Dương-TKV hoặc tham khảo phương án kỹ thuật theo mã QR dưới đây



III. Thời gian và địa chỉ nhận báo giá:

- Thời gian nhận báo giá: trước 10 giờ 30 phút, ngày 18 tháng 9 năm 2026.

- Hình thức nhận hồ sơ: Đơn vị gửi đồng thời cả bản scan (định dạng PDF có dấu) qua hòm thư điện tử và bản cứng đóng dấu niêm phong chuyển phát trực tiếp về văn phòng cơ quan.

- Địa chỉ nhận bản cứng báo giá: Phòng Tổ chức- hành chính, Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV (Địa chỉ: Thôn 4, xã Na Dương, tỉnh Lạng Sơn; Điện thoại: 02053.844.263; Fax: 02053.844.132)

- Địa chỉ email nhận bản scan: E-mail: naduong@vinacominpower.vn và E-mail: naduongtpc@gmail.com.

(Đối với các hồ sơ báo giá được gửi thông qua fax và e-mail thì đề nghị Quý đơn vị cung cấp bản gốc hồ sơ báo giá cho chúng tôi qua dịch vụ chuyển phát theo địa chỉ nêu trên).

Mọi thông tin trao đổi cần làm rõ nhà cung cấp có thể gửi văn bản đến Công ty Nhiệt điện Na Dương – TKV theo địa chỉ và hòm thư điện tử nêu trên.

+ Các vấn đề về kỹ thuật xin vui lòng liên hệ: Ông Nguyễn Thanh Hưng - Nhân viên Phòng Kỹ thuật- An toàn; Số điện thoại: 0963.031.981

+ Các vấn đề khác xin vui lòng liên hệ : Ông Nguyễn Ngọc Quang - Nhân viên Phòng Kế hoạch - Đầu tư - Vật tư; Số điện thoại: 0915.537.997

* Trường hợp trong báo giá của các nhà cung cấp thiếu các thông tin (hoặc thông tin cung cấp không rõ ràng) theo yêu cầu tại mục I và mục II của văn bản này, để có cơ sở xem xét báo giá của các nhà cung cấp, Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV có thể yêu cầu các nhà cung cấp làm rõ, bổ sung các thông tin cần thiết.

Công ty Nhiệt điện Na Dương - TKV rất mong nhận được sự hợp tác và hỗ trợ từ Quý đơn vị.

Trân trọng. 

Nơi nhận: 

- Website TKV: vinacomin.vn (để đăng tải);
- Website ĐLTKV: dienluctkv.vn (để đăng tải);
- Giám đốc (e-copy, để b/c);
- Các PGĐ, KTT (e-copy, để ph/h);
- Tổ tư vấn (e-copy, để t/h);
- Lưu: TCHC, KHĐTVT, NQ

KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Đức Dương

0429
CÔ
NH
NA D
NH
ĐI
C
DƯ

PHỤ LỤC: KHỐI LƯỢNG ĐỀ NGHỊ BẢO GIÁ CUNG CẤP DỊCH VỤ

(Kèm theo Văn bản số 1062 /NĐND-KHĐTVT ngày 14 tháng 9 năm 2026 của Công ty nhiệt điện Na Dương- TKV)

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9= 7+8*7	10= 4*9	11	12
I	Vận chuyển, tiếp nhận thiết bị										
1	Tiếp nhận, kiểm tra, lập biên bản giao nhận trực và cánh động tại Nhà máy: Đóng gói, kê đỡ, bảo vệ các bề mặt trực và cánh động. Đóng gói, kê đỡ, bảo vệ các bề mặt trực và cánh động	Bộ	1							Ghi nhận đầy đủ tình trạng trước vận chuyển: Không làm xước, cong hoặc biến dạng thiết bị. Có phương án nâng hạ, chằng buộc an toàn	
2	Vận chuyển trực và cánh động từ NMNĐ Na Dương về xưởng sửa chữa	Chuyến	1							Nhà thầu chịu trách nhiệm thiết bị trong vận chuyển	
II	Khảo sát, đo kiểm trước sửa chữa										

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9 = 7+8*7	10 = 4*9	11	12
1	Đo kiểm đầu trục tại vị trí lắp cánh động: Đo đường kính trục tại nhiều mặt cắt, nhiều phương. Đo độ đảo đầu trục. Kiểm tra phần ren đầu trục	Lần	1							Xác định đường kính danh nghĩa của vị trí đầu trục Ø125 mm; chiều dài đầu trục 214 mm gồm phần ren. Xác định độ côn, ôvan và lượng mòn. Đánh giá biến dạng, mòn, hư hỏng. Có số liệu đo và vị trí đo	
2	Đo lỗ lắp cánh động: Đo lỗ tại đầu – giữa – cuối theo ≥ 2 phương/mặt cắt. Kiểm tra độ đồng tâm lỗ cánh động. Đo rãnh then trên trục và cánh động	Lần	1							Xác định được đường kính danh nghĩa của lỗ cánh động Ø125 mm; L = 170 mm. Xác định côn, ôvan và mức độ mòn. Đo chiều rộng, sâu, độ thẳng.	Lập biên bản hiện trạng và phương án sửa chữa
III	Kiểm tra không phá hủy NDT										
1	Kiểm tra MT/PT bề mặt trục vị trí lắp cánh và rãnh then	Vị trí	1							Xác định được tình trạng trục có, hay không có khuyết tật	
2	Kiểm tra MT/PT lỗ cánh động và rãnh	Vị trí	1							Xác định được tình trạng có hay không có	

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9 = 7+8*7	10 = 4*9	11	12
	then									khuyết tật của lỗ cánh động.	
IV	Phục hồi trục										
1	Gia công loại bỏ phần bề mặt trục bị dập, xước, bong tróc	Vị trí	1							Không làm ảnh hưởng cơ tính của trục	
2	Phục hồi kích thước bề mặt trục: Gia công cơ khí tinh bề mặt lắp cánh động	Vị trí	1							Công nghệ thực hiện được thông qua chủ đầu tư chấp thuận: Gia công tinh bề mặt lắp cánh động đạt Ø125 m6: 125,021 ÷ 125,046 mm; bảo đảm độ tròn, độ trụ, độ đồng tâm và chất lượng bề mặt phù hợp mỗi lắp. Áp dụng TCVN 2245:1999/ISO 286-2 hoặc theo dung sai OEM..	
3	Kiểm tra, sửa chữa phần ren đầu trục nếu cần	Vị trí	1							Bảo đảm lắp được đai ốc/hãm theo thiết kế	
4	Kiểm tra phục hồi rãnh then trục nếu vượt dung sai	Vị trí	1							Bảo đảm kích thước và độ song song	

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9 = 7+8*7	10 = 4*9	11	12
5	Đo kiểm trực sau gia công	Lần	1							Kiểm tra và lập biên bản đường kính tại nhiều mặt cắt, độ côn, ôvan, độ đảo. Đường kính vùng lắp cánh động phải nằm trong giới hạn Ø125 m6: 125,021 ÷ 125,046 mm. Không có điểm cục bộ vượt giới hạn dung sai.	
V	Phục hồi lỗ cánh động										
1	Gia công loại bỏ lớp kim loại hư hỏng trong lỗ cánh động	Vị trí	1							Loại bỏ các vùng xước, dập, bong tróc	
2	Phục hồi bề mặt/kích thước lỗ cánh động: Gia công tinh lỗ cánh động. Phục hồi rãnh then cánh động khi cần	Vị trí	1							Công nghệ phục hồi phải được Chủ đầu tư chấp thuận. Gia công tinh lỗ đạt Ø125 H7: 125,000 ÷ 125,040 mm; chiều sâu làm việc L = 170 mm; bảo đảm độ tròn, độ trụ, độ đồng tâm với tâm cánh	

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9= 7+8*7	10= 4*9	11	12
										động. Rãnh then phải đồng bộ với rãnh then trục. Áp dụng TCVN 2245:1999/ISO 286-2 hoặc theo dung sai OEM.	
3	Đo kiểm lỗ sau phục hồi	Lần	1							Đo tại đầu – giữa – cuối và tối thiểu 02 phương vuông góc/mặt cắt. Đường kính lỗ phải nằm trong giới hạn Ø125 H7: 125,000 ÷ 125,040 mm; kiểm tra độ côn, ôvan và độ đồng tâm; lập biên bản số liệu hoàn công.	
VI	Kiểm tra và lắp thử										
1	Kiểm tra MT/PT trục và lỗ cánh động sau phục hồi	Bộ	1							Không có vết nứt/khuyết tật không cho phép	
2	Lắp thử cánh động lên trục	Bộ	1							Kiểm tra mối ghép Ø125	
3	Lắp và kiểm tra then	Bộ	1							Kiểm tra tiếp xúc hai mặt làm việc	

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9 = 7+8*7	10 = 4*9	11	12
4	Đo độ đảo hướng kính cánh động sau lắp. Đo độ đảo mặt đầu cánh động	Bộ	1							Có biên bản ghi thông số đầy đủ	
VII	Cân bằng động										
1	Lắp hoàn chỉnh cánh động với trục để cân bằng: Kiểm tra tổng thể cánh động trước cân bằng	Bộ	1							Đúng trạng thái lắp làm việc: Xác định đúng hướng cánh, buồng cánh theo chiều quay.	
2	Gá cum trục, cánh động đã lắp ghép lên máy cân bằng động	Bộ	1							Máy cân bằng phù hợp khối lượng/kích thước của trục và đường kính cánh Ø1900mm	
3	Đo lượng mất cân bằng ban đầu, hiệu chỉnh mất cân bằng	Lần	1							Xác định lượng, góc và mặt phẳng mất cân bằng, quá trình hiệu chỉnh không ảnh hưởng độ bền kết cấu cánh	
4	Cân bằng động kiểm tra sau hiệu chỉnh	Lần	1							Kết quả đạt, thể hiện bằng thông số đo kết quả trước và sau hiệu chỉnh	
VIII	Nghiệm thu, vận										

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	Tiến độ giao hàng ⁽¹⁾	Thời gian bảo hành ⁽²⁾	Đơn giá chưa bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Mức thuế suất VAT	Đơn giá đã bao gồm thuế VAT (đồng/đvt)	Thành tiền đã bao gồm thuế VAT (đồng)	Yêu cầu kỹ thuật	Ghi chú
1	2	3	4	5	6	7	8	9 = 7+8*7	10 = 4*9	11	12
	chuyển trở lại Nhà máy										
1	Đo kiểm hoàn công cụm trục - cánh động: Lập hồ sơ nghiệm thu tại xưởng	Lần	1							Có đầy đủ: Thông số đo kiểm, NDT, cân bằng động	
2	Vận chuyển trục và cánh động từ xưởng về NMNĐ Na Dương bàn giao.	Chuyến	1							Nhà thầu phải thực hiện: Đóng gói chống va đập, gỉ và xước và chịu toàn bộ chi phí vận chuyển,	

*** Lưu ý:**

(1) Tiến độ thực hiện: Đề nghị nhà cung cấp chào tiến độ thực hiện toàn bộ các nội dung công việc theo yêu cầu là số ngày kể từ ngày nhận bàn giao thiết bị đi sửa chữa;

(2) Thời gian bảo hành: Thời gian bảo hành tại cột (7) trong bảng trên là thời gian bảo hành được yêu cầu, đề nghị nhà cung cấp chào thời gian bảo hành là số tháng kể từ ngày nghiệm thu bàn giao thiết bị sau sửa chữa bảo dưỡng (đơn giá của dịch vụ do nhà cung cấp chào chỉ được xem xét nếu có thời gian bảo hành đáp ứng yêu cầu tại cột (7) trong bảng trên).