

Số: 576 /QĐ-NĐND

Na Dương, ngày 24 tháng 9 năm 2026

QUYẾT ĐỊNH

V/v phê duyệt Dự toán và Kế hoạch lựa chọn nhà cung cấp
Gói cung cấp: Cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng phục hồi quạt gió cấp
II phục vụ sản xuất

GIÁM ĐỐC CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN NA DƯƠNG - TKV

Căn cứ điều lệ tổ chức hoạt động của Công ty Nhiệt điện Na Dương- TKV được ban hành tại Quyết định số: 126/QĐ-ĐLTKV ngày 03/6/2016 của Hội đồng quản trị Tổng công ty Điện lực TKV- CTCP;

Căn cứ Quyết định số 128/QĐ-NĐND ngày 12/3/2026 của Công ty Nhiệt điện Na Dương- TKV V/v thành lập Tổ chuyên gia các gói cung cấp hàng hóa, sản phẩm, dịch vụ đảm bảo tính liên tục cho hoạt động sản xuất kinh doanh;

Căn cứ Quyết định số 353/QĐ-ĐLTKV ngày 15/02/2024 của Tổng công ty điện lực - TKV về việc ban hành Quy định lựa chọn nhà cung cấp hàng hóa, sản phẩm, dịch vụ bảo đảm tính liên tục cho hoạt động sản xuất, kinh doanh trong Tổng công ty điện lực - TKV - CTCP (ĐLTKV);

Căn cứ Tờ trình ngày 21/9/2026 của Tổ chuyên gia ngày 21/9/2026.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Phê duyệt Dự toán và Kế hoạch lựa chọn nhà cung cấp Gói cung cấp: Cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất với các nội dung chủ yếu sau:

- Tổng giá trị dự toán (đã bao gồm thuế GTGT 8%): **197.640.000 đồng** (Bằng chữ: Một trăm chín mươi bảy triệu, sáu trăm bốn mươi nghìn đồng chẵn). Chi tiết theo như Phụ lục 1 đính kèm.

- Nguồn vốn thực hiện: Chi phí SXKD.

- Kế hoạch lựa chọn nhà cung cấp Gói cung cấp: Cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất theo như Phụ lục 2 đính kèm.

Điều 2. Giao Tổ chuyên gia chủ trì, phối hợp với các bộ phận có liên quan triển khai tổ chức thực hiện lựa chọn nhà cung cấp đảm bảo tuân thủ các quy định hiện hành.



Điều 3. Các Phó giám đốc, Kế toán trưởng, Trưởng các phòng liên quan trong Công ty nhiệt điện Na Dương - TKV chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Điều 3 (e- copy);
- Website TKV: vinacom.vn (để đăng tải);
- Website ĐLTKV: dienluctkv.vn (để đăng tải);
- Lưu: VT, TCG(128),NQ.

GIÁM ĐỐC



Phạm Đức Tuyên

134-00
.TY
ĐIÊN
G-TKV
V.G.CÔNG
C.TKV
P
T.LAN

PHỤ LỤC 1: BẢNG TỔNG HỢP DỰ TOÁN

Gói cung cấp: Cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất

(Đính kèm Quyết định số 576 /QĐ-NĐND ngày 24 tháng 9 năm 2026)

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	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
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	6.000.000	8%	6.480.000	6.480.000	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	Chuyên	1	11.000.000	8%	11.880.000	11.880.000	Nhà thầu chịu trách nhiệm thiết bị trong vận chuyển
II	Khảo sát, đo kiểm trước sửa chữa							
1	Đo kiểm đầu trực tại vị trí lắp cánh động: Đo đường kính trực tại nhiều mặt cắt, nhiều phương. Đo độ đảo đầu trực. Kiểm tra phần ren đầu trực	Lần	1	3.000.000	8%	3.240.000	3.240.000	Xác định đường kính danh nghĩa của vị trí đầu trực Ø125 mm; chiều dài đầu trực 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

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	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
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	3.000.000	8%	3.240.000	3.240.000	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.
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	7.000.000	8%	7.560.000	7.560.000	Xác định được tình trạng trục có, hay không có khuyết tật
2	Kiểm tra MT/PT lỗ cánh động và rãnh then	Vị trí	1	7.000.000	8%	7.560.000	7.560.000	Xác định được tình trạng có hay không có 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	8.000.000	8%	8.640.000	8.640.000	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	12.000.000	8%	12.960.000	12.960.000	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	Vị trí	1	2.000.000	8%	2.160.000	2.160.000	Bảo đảm lắp được đai ốc/hãm

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	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
	dầu trục nếu cần							theo thiết kế
4	Kiểm tra phục hồi rãnh then trục nếu vượt dung sai	Vị trí	1	2.000.000	8%	2.160.000	2.160.000	Bảo đảm kích thước và độ song song
5	Đo kiểm trục sau gia công	Lần	1	2.000.000	8%	2.160.000	2.160.000	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 $\varnothing 125 \text{ m6}: 125,021 \div 125,046 \text{ mm}$. 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	12.000.000	8%	12.960.000	12.960.000	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	15.000.000	8%	16.200.000	16.200.000	Công nghệ phục hồi phải được Chủ đầu tư chấp thuận. Gia công tinh lỗ đạt $\varnothing 125 \text{ H7}: 125,000 \div 125,040 \text{ mm}$; chiều sâu làm việc $L = 170 \text{ mm}$; bảo đảm độ tròn, độ trụ, độ đồng tâm với tâm cánh 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	2.000.000	8%	2.160.000	2.160.000	Đo tại đầu – giữa – cuối và tối thiểu 02 phương vuông góc/mặt cắt. Đường kính lỗ phải nằm

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	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
								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	9.000.000	8%	9.720.000	9.720.000	Không có vết nứt/khuyết tật không cho phép
2	Lắp thử cánh động lên trục	Bộ	1	4.000.000	8%	4.320.000	4.320.000	Kiểm tra mối ghép Ø125
3	Lắp và kiểm tra then	Bộ	1	3.000.000	8%	3.240.000	3.240.000	Kiểm tra tiếp xúc hai mặt làm việc
4	Đo độ đảo hướng kính cánh động sau lắp. Đo độ đảo mặt đầu cánh động	Bộ	1	8.000.000	8%	8.640.000	8.640.000	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	12.000.000	8%	12.960.000	12.960.000	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	8.000.000	8%	8.640.000	8.640.000	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	13.000.000	8%	14.040.000	14.040.000	Xác định lượng, góc và mặt phẳng mất cân bằng, quá trình hiệu chỉnh không ảnh hưởng độ bền kết cấu cánh

TT	Nội dung công việc	ĐVT	KL	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
4	Cân bằng động kiểm tra sau hiệu chỉnh	Lần	1	17.000.000	8%	18.360.000	18.360.000	Kết quả đạt, thể hiện bằng thông số đo kết quả trước và sau hiệu chỉnh
VIII	Nghiệm thu, vận chuyển trở lại Nhà máy							
1	Đo kiểm hoàn công cụm trục - cánh động: Lập hồ sơ nghiệm thu tại xưởng	Lần	1	6.000.000	8%	6.480.000	6.480.000	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.	Chuyển	1	11.000.000	8%	11.880.000	11.880.000	Nhà thầu phải thực hiện: Đóng gói chống va đập, gỉ và xước và chịu toàn bộ chi phí vận chuyển,
	Tổng cộng						197.640.000	

PHỤ LỤC 2: PHẦN CÔNG VIỆC THUỘC KẾ HOẠCH LỰA CHỌN NHÀ CUNG CẤP
Gói cung cấp: Cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất
(Đính kèm Quyết định số 576 /QĐ-NĐND ngày 24 tháng 9 năm 2026)

STT	Tên gói cung cấp	Giá gói cung cấp (đồng)	Nguồn vốn	Hình thức lựa chọn nhà cung cấp	Phương thức lựa chọn NCC	Thời gian bắt đầu tổ chức lựa chọn NCC	Loại hợp đồng	Thời gian thực hiện gói cung cấp	Tên NCC dự kiến
	Phần công việc thuộc kế hoạch lựa chọn nhà cung cấp								
1	Cung cấp dịch vụ sửa chữa bảo dưỡng phục hồi quạt gió cấp II phục vụ sản xuất	197.640.000	Chi phí SXKD	theo quy định tại khoản 7, Điều 8, của Quyết định số 353/QĐ-ĐLTKV ngày 15/02/2024	Ký hợp đồng trực tiếp	Quý III/2026	Theo đơn giá cố định	60 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực	Công ty TNHH sản xuất và dịch vụ kỹ thuật D&D Việt Nam
	Tổng cộng	197.640.000							
II	Phần công việc không áp dụng được một trong các hình thức lựa chọn nhà cung cấp								
	Chi phí dự phòng	0							
	Thành tiền	197.640.000							