

TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP - VIỄN THÔNG QUÂN ĐỘI
CÔNG TY CỔ PHẦN XI MĂNG CẨM PHẢ

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

Số: /XMCP-CK

Cẩm Phả, ngày tháng 04 năm 2024

V/v: Báo giá Cung cấp dịch vụ bảo dưỡng, sửa chữa
gối đỡ con lăn HM122RM01 và Hộp số
HM122RF11, HM150GB02, 111AC01

Kính gửi:

Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả đề nghị Quý Công ty báo giá với nội dung cụ thể như sau:

I. Phạm vi công việc và các nội dung yêu cầu

1. Cụ thể phạm vi công việc như sau:

STT	Hạng mục	Nội dung công việc	Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
1	122RM 01	Sửa chữa, căn chỉnh vòng bi, khe hở mặt chà gối đỡ con lăn chính số 1,2,3 máy nghiền liệu	Sửa chữa, căn chỉnh vòng bi, khe hở mặt chà gối đỡ con lăn chính số 1,2,3 máy nghiền liệu cụ thể như sau: 1. Kê võ con lăn đảm bảo an toàn cho thiết bị khi tháo lắp. 2. Cắt tẩy mã chặn, tháo bu lông gối đỡ vòng bi, tháo mặt chà và bạc lót. 3. Kiểm tra, đo đặc khe hở vòng bi, khe hở dọc trục, khe hở ống lót với ca bi ngoài và với gối. Tháo nắp đáy trên gối chủ động và bị động. 4. Tháo, kiểm tra mặt chà các tấm chặn dọc trục, tấm căn. Đo đặc xác định tình trạng mài mòn. 5. Thay mới vòng bi, bạc lót gối đỡ con lăn chính số 1,2,3. Lắp hoàn thiện, căn chỉnh các gối đỡ đạt thông số yêu cầu. Vòng bi, bạc lót và mặt chà Bên A cấp. 6. Lắp mặt chà, kích ép con lăn về phía mặt chà để đo đặc khe hở dọc trục cho các con lăn để đạt được thông số tiêu chuẩn từ	Phân việc	3	

STT	Hạng mục	Nội dung công việc	Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
			0.2 mm ~ 0.4 mm. Bên B cung cấp phốt làm kín. 7. Lắp hoàn thiện các gối đỡ và mặt chặn. Sau khi hoàn thiện, máy nghiền chạy lại đạt: + Công suất: 500 t/h (max.550). + Các gối sau sửa chữa không bị rung động dọc trục, ngang.			
2	122RF1 1	Bảo dưỡng Hộp số hành tinh. Xử lý mòn trục Roto van xoay và trục rỗng Hộp số hành tinh	Sửa chữa bảo dưỡng hộp số hành tinh PHF 051/T của hãng Sew bao gồm: 1. Tháo động cơ hộp số PHF 051/T KF127 AR180W DV 180-M4 khỏi trục van xoay. 2. Thay các vòng bi: NCF 2956V, NCF 2940V, 6012, SL 185014C3, 22311 và phốt làm kín. Căn chỉnh ăn khớp các bánh răng hành tinh đạt thông số kỹ thuật. Vòng bi thay thế do Bên A cấp. 3. Tháo trục Roto van xoay ra khỏi van xoay. Bên B phải phục hồi mòn trục rỗng (trục đầu ra) Hộp số PHF 051 và phục hồi trục roto van xoay $\Phi 210 \times 2500$, cung cấp phốt làm kín. 4. Lắp đặt hoàn chỉnh trục roto van xoay vào van xoay và lắp động cơ hộp số PHF 051/T KF127 AR180W DV 180-M4 và trục roto van xoay qua khớp nối côn AR 180. Van xoay chạy lại đạt công suất thiết kế 5660 dm^3 .	Phần việc	1	
3	150GB 02	Bảo dưỡng Hộp số phân ly máy nghiền than	Sửa chữa bảo dưỡng hộp số phân ly máy nghiền than P9055 của hãng Paramax bao gồm: 1. Tháo động cơ hộp số P9055 của hãng Paramax khỏi trục phân ly. 2. Thay các vòng bi: 30312, 22313, 22214, 32314, 3022, 32934 và phốt làm kín. Căn chỉnh ăn khớp các bánh răng côn ăn khớp đạt thông số kỹ	Phần việc	1	

STT	Hạng mục	Nội dung công việc	Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
			thuật. Vòng bi thay thế Bên A cấp. 3. Lắp đặt hoàn chỉnh HGT phân ly với trục chính phân ly.			
4	111AC 01	Bảo dưỡng hộp số cấp liệu tám	Sửa chữa bảo dưỡng hộp số cấp liệu tám của hãng sew bao gồm: Hộp số vuông và hộp số hành tinh. A. Hộp số vuông. 1.Tháo động cơ của hãng sew khỏi hộp số vuông. 2.Tháo hộp số vuông KF157 của hãng sew ra khỏi hộp số hành tinh. 3.Bảo dưỡng, thay các vòng bi, phớt làm kín: 3.1 Vật tư A cấp: Vòng bi 30228, 30224, 32315B, 32315B, 31315 (mỗi loại =1 vòng). 3.2 Vật tư B cấp Vòng bi 31315 = 1vòng TC DIN 720 và các phớt làm kín trong quá trình bảo dưỡng. 4. Căn chỉnh ăn khớp các bánh răng đạt thông số kỹ thuật. 5. Lắp đặt hoàn chỉnh hộp số vuông KF157 với hộp số hành tinh, với động cơ. B. Hộp số hành tinh. 1. Tháo hộp số PHF 072 của hãng sew ra khỏi thiết bị. 2. Bảo dưỡng, thay các vòng bi, phớt làm kín: 2.1 Vật tư A cấp Vòng bi 6016 = 1vòng, SL185018C3 = 8vòng, 22314 = 3vòng 2.2 Vật tư B cấp: Vòng bi NCF 2972 VCN = 1vòng, NCF 2948 = 1vòng và các phớt làm kín trong quá trình bảo dưỡng. 3. Căn chỉnh ăn khớp các bánh răng đạt thông số kỹ thuật. 4. Lắp đặt hoàn chỉnh hộp số PHF 072 với thiết bị, với hộp số vuông KF157. Hoàn thiện, đổ dầu bôi trơn, chạy thử, bàn giao.	Phân việc	1	

- Tiến độ: 150 ngày (thực hiện công việc trong vòng 15 ngày kể từ ngày yêu cầu triển khai công việc).

2. Điều kiện thanh toán:

Thanh toán bằng chuyển khoản qua Ngân hàng trong vòng 90 ngày kể từ ngày hoàn thiện thủ tục thanh toán.

II. Nội dung đề nghị Nhà thầu Báo giá

Trên tinh thần hợp tác, Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả đề nghị Quý Công ty báo giá theo các nội dung như sau:

1. Biểu mẫu đề nghị báo giá:

TT	Tên công việc	Yêu cầu kỹ thuật/Chỉ tiêu kỹ thuật	Đơn vị tính	Số lượng	Đơn giá	Thành tiền	Tiến độ cung cấp	Thời gian bảo hành (nếu có)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)=(5)*(6)	(8)	(9)
1								
2								
	Tổng cộng							
	Thuế GTGT							
	Tổng cộng giá trị sau thuế							

2. Điều kiện thanh toán:.....

3. Các yêu cầu/đề xuất khác nếu có:.....

4. Thời gian có hiệu lực của báo giá:

Báo giá được gửi Bản gốc hoặc bản Scan cho Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả trước 14h, ngày 06/05/2024 theo địa chỉ dưới đây:

- Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả.
- Địa chỉ: Km6, QL 18A, Phường Cẩm Thạch, thị xã Cẩm Phả, tỉnh Quảng Ninh.
- Phòng Cơ khí.
- ĐT: 02033. 721.996 -868 Fax: 02033. 714.605.
- Liên hệ: Phòng Cơ khí – TP Đặng Văn Dũng: 0967.055.588.

Mong nhận được sự hợp tác của Quý Công ty.

Nơi nhận:

- Như kính gửi;
- Lưu: VT, CK. Hùng01.

**KT. TỔNG GIÁM ĐỐC
PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC**



Hoàng Quang Thoa