

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT
Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

1. Giới thiệu chung về dự án/dự toán mua sắm, gói thầu:

- Dự toán: Mua sắm vật tư và thuê dịch vụ phục vụ công tác gia công vật tư dự phòng các NMD Phú Mỹ, Vĩnh Tân 2, Mông Dương 1 năm 2026
- Thời gian thực hiện: Dự kiến từ tháng 1/2026.
- Tên gói thầu: Gói thầu số 2: Cung cấp dịch vụ nhiệt luyện, thấm ni tơ và mạ, mài phục vụ công tác gia công vật tư dự phòng các NMD năm 2026.
- Địa điểm thực hiện dịch vụ:
 - + Khu công nghiệp Phú Mỹ 1, Phường Phú Mỹ, Thành phố Hồ Chí Minh
 - + Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 2, xã Vĩnh Hảo, Tỉnh Lâm Đồng
 - + Địa điểm của nhà thầu, trong đó, việc vận chuyển khi nhận vật tư đi và bàn giao (thành phẩm) về Kho vật tư của Chủ đầu tư sẽ do nhà thầu thực hiện và chịu mọi chi phí.
- Thời gian thực hiện gói thầu: Trong vòng 80 ngày lịch kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực, trong đó thời gian thực hiện và hoàn tất công việc:
 - + Trong vòng 20 ngày lịch đối với hạng mục 1- 7 kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực và nhận được thông báo của Chủ đầu tư (Văn bản/Email/điện thoại).
 - + Trong vòng 30 ngày lịch đối với hạng mục 8, 9 kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực và nhận được thông báo của Chủ đầu tư (Văn bản/Email/điện thoại).

2. Mục tiêu công việc:

Nhà thầu cung cấp dịch vụ nhiệt luyện, thấm ni tơ và mạ, mài phục vụ công tác gia công dự phòng cho các NMD. Nhà thầu thực hiện toàn bộ các công việc liên quan để hoàn thành công việc theo yêu cầu của E-HSMT này, đảm bảo chất lượng và các tiêu chuẩn theo quy định của pháp luật có liên quan, tiến độ, giá cả, an toàn và các thỏa thuận khác trong hợp đồng.

3. Yêu cầu kỹ thuật của gói thầu:

3.1. Về phạm vi cung cấp:

Phạm vi cung cấp dịch vụ được mô tả theo Bảng dưới đây:

Stt	Dịch vụ	Đơn vị tính	Số lượng
1	Dịch vụ nhiệt luyện Stem van bình khử khí đạt độ cứng 40-50HRC, Độ cong <0,5mm, Vật liệu SUS630 và Kích thước bao: Ø33,6x633mm, Phương pháp nhiệt luyện tôi chân không	Cái	1
2	Dịch vụ nhiệt luyện Plug van bình khử khí đạt độ cứng 40-50HRC,	Cái	1

Stt	Dịch vụ	Đơn vị tính	Số lượng
	Vật liệu SCS24 (H1075) và Kích thước bao: Ø251x276mm, Phương pháp nhiệt luyện tôi chân không		
3	Dịch vụ nhiệt luyện Cage van bình khử khí đạt độ cứng 40-50HRC, Vật liệu A487 CA6NM và Kích thước bao: Ø308,5x329mm, Phương pháp nhiệt luyện tôi chân không.	Cái	1
4	Dịch vụ nhiệt luyện thấm nitơ, mài răng và cắt dây rãnh then của bánh răng chủ động cấp 1 bộ phân ly (răng trụ răng nghiêng): -Thông số kỹ thuật: Số răng Z23, Module m=3, ĐK đỉnh răng Da: Ø85,3mm, Đường kính vòng đỉnh chia Dc:Ø 78,1mm, ĐK chân răng Di: Ø71,8 mm - Vật liệu bánh răng: SCM420 - Nhiệt luyện thấm nitơ phần răng đạt: + Độ cứng bề mặt: 50~55HRC. + Chiều sâu thấm 0,1-0,6mm + thêm đúc mẫu khi thấm để kiểm tra soi kim tương chiều sâu thấm đảm bảo phần vật liệu lõi vẫn giữ nguyên độ cứng nguyên bản. + Độ cứng bề mặt thấm đồng đều. + Không biến dạng theo kích thước trước khi nhiệt luyện.	Cái	4
5	Dịch vụ nhiệt luyện thấm nitơ, mài răng và cắt dây rãnh then của bánh răng bị động cấp 1 bộ phân ly (răng trụ răng nghiêng): -Thông số kỹ thuật: Số răng Z53, Module m=3, ĐK đỉnh răng Da: Ø186,5 mm, Đường kính vòng đỉnh chia Dc: Ø 180,0mm, ĐK chân răng Di: Ø173,1mm. - Vật liệu bánh răng: SCM420. - Nhiệt luyện thấm nitơ phần răng đạt: + Độ cứng bề mặt: 50~55HRC. + Chiều sâu thấm 0,1-0,6mm + thêm đúc mẫu khi thấm để kiểm tra soi kim tương chiều sâu thấm đảm bảo phần vật liệu lõi vẫn giữ nguyên độ cứng nguyên bản. + Độ cứng bề mặt thấm đồng đều. + Không biến dạng theo kích thước trước khi nhiệt luyện.	Cái	4
6	Dịch vụ nhiệt luyện và thấm nitơ bánh răng liên trục chủ động cấp 2 bộ phân ly (răng trụ răng nghiêng): -Thông số kỹ thuật: Số răng Z14, Module m=3, ĐK đỉnh răng Da:Ø49,0mm, Đường kính vòng đỉnh chia Dc:Ø42,3mm, ĐK chân răng Di: Ø35,6mm. - Vật liệu bánh răng: SCM420. - Nhiệt luyện thấm nitơ phần răng đạt: + Độ cứng bề mặt: 50~55HRC. + Chiều sâu thấm 0,1-0,6mm + thêm đúc mẫu khi thấm để kiểm tra soi kim tương chiều sâu thấm đảm bảo phần vật liệu lõi vẫn giữ nguyên độ cứng nguyên bản. + Độ cứng bề mặt thấm đồng đều.	Cái	4

Stt	Dịch vụ	Đơn vị tính	Số lượng
	+ Không biến dạng theo kích thước trước khi nhiệt luyện.		
7	Dịch vụ nhiệt luyện thấm nitơ, mài răng và cắt dây rãnh then của bánh răng bị động cấp 2 bộ phân ly (răng trụ răng nghiêng): - Thông số kỹ thuật: Số răng Z83, Module m=3, ĐK đỉnh răng Da: Ø256,9 mm, Đường kính vòng đỉnh chia Dc: Ø 251,5mm, ĐK chân răng Di: Ø243,4 mm. - Vật liệu bánh răng: SCM420. - Nhiệt luyện thấm nitơ phần răng đạt: + Độ cứng bề mặt: 50~55HRC. + Chiều sâu thấm 0,1-0,6mm + thêm đục mẫu khi thấm để kiểm tra soi kim tương chiều sâu thấm đảm bảo phần vật liệu lõi vẫn giữ nguyên độ cứng nguyên bản. + Độ cứng bề mặt thấm đồng đều. + Không biến dạng theo kích thước trước khi nhiệt luyện.	Cái	4
8	Dịch vụ gia công, mạ Crom và mài lồng xylanh bộ điều khiển thủy lực van LP turbine bơm cấp vật liệu C45 - Quy cách: Ø80 x Ø63,5 x 266mm + Độ dày lớp mạ Crom từ 0,1-0,2 mm. + Độ bóng <0,4 micromet. + Độ cứng lòng trong từ 490-550 HV (Theo bản vẽ đính kèm)	Cái	2
9	Dịch vụ gia công, mạ Crom và mài lồng xylanh bộ điều khiển thủy lực van TV vật liệu C45 - Quy cách: Ø185 x Ø155 x 529mm + Độ dày lớp mạ Crom từ 0,1-0,2 mm. + Độ bóng <0,4 micromet. + Độ cứng lòng trong từ 490-550 HV (Theo bản vẽ đính kèm)	Cái	2

Ghi chú: Nhà thầu cần lưu ý các nội dung sau:

- Giá chào dịch vụ là giá đã bao gồm toàn bộ các chi phí để hoàn thành dịch vụ bao gồm và không giới hạn việc vận chuyển nhận vật tư phiêu và giao hàng thành phẩm tại kho Chủ đầu tư.

3.2. 3.2. Phương án thực hiện

- Nhà thầu phải nộp phương án thực hiện công việc khả thi, phù hợp với phạm vi công việc của gói thầu, đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật và phù hợp với tiến độ thực hiện công việc đề xuất.

3.3. Yêu cầu khác:

Nhà thầu phải cam kết:

+ Trong quá trình thực hiện dịch vụ, nhà thầu tạo điều kiện cho Chủ đầu tư cùng giám sát chất lượng dịch vụ nếu có yêu cầu từ Chủ đầu tư.

- + Chịu toàn bộ các trách nhiệm và chi phí nguyên vật liệu để thực hiện lại hạng mục dịch vụ cho Chủ đầu tư trong trường hợp chất lượng dịch vụ do nhà thầu thực hiện không đạt, trong đó nguyên vật liệu để thực hiện lại phải giống loại vật liệu với nguyên vật liệu mà Chủ đầu tư đã sử dụng và cung cấp cho Nhà thầu khi thực hiện dịch vụ.
- + Chi tiết sau khi nhiệt luyện không bị biến dạng, đảm bảo kích thước lắp ghép.
- + Chi tiết sau khi mạ không được có rỗ, nứt, cháy, lớp mạ bong, không phủ kín bề mặt.
- + Về chất lượng dịch vụ: Đảm bảo chất lượng theo quy định E-HSMT.

3.4. Thời gian bảo hành: 12 tháng kể từ ngày đưa vào vận hành sử dụng hoặc 18 tháng kể từ ngày có Biên bản nghiệm thu và quyết toán giá trị hoàn thành công việc, tùy điều kiện nào đến trước.

Bản vẽ

E-HSMT này gồm có các bản vẽ trong danh mục sau đây: 8, 9.

Chi tiết bản vẽ theo link:

<https://drive.google.com/drive/folders/1YP113oRuoTRh3MBY7nioA8NfbWgEQn-4>