

QĐ Về việc phê duyệt E-HSMT gói thầu Cung cấp dịch vụ sửa chữa thường xuyên (năm 2026)

Đơn vị trình ký: Bộ phận mua hàng - Phòng Đầu tư và Quản lý tài sản - Công ty Cổ phần Xi Măng Cẩm Phả

Danh sách ký duyệt

| STT | Người ký | Đơn vị | Thời gian ký | Ý kiến |
|-----|------------------|---|---------------------|--------|
| 1 | NGUYỄN THÁI HÙNG | Tổng Giám đốc - Công ty Cổ phần Xi Măng Cẩm Phả | 29/12/2025 18:45:44 | |

Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Mục 1. Giới thiệu chung về dự án và gói thầu

- Tên gói thầu: Cung cấp dịch vụ sửa chữa thường xuyên (năm 2026).
- Số hiệu gói thầu: 267/ĐTRR/XMCP/ĐT/2025.
- Bên mời thầu: Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả;
- Nguồn vốn: Chi phí sản xuất kinh doanh.
- Địa điểm thực hiện: Công ty Cổ phần Xi măng Cẩm Phả.
- Bên A: là Bên mời thầu/ Chủ đầu tư, Bên B: là nhà thầu.
- Thời gian thực hiện hợp đồng: 425 ngày (Thực hiện dịch vụ trong vòng 365 ngày kể từ ngày ký hợp đồng, cộng thêm 60 ngày nghiệm thu, bàn giao).
- Nội dung dịch vụ: Gia công, tháo, lắp, sửa chữa, bảo dưỡng thiết bị.
- Nội dung dịch vụ Nhà thầu cung cấp: Nhân công; Vật tư phụ; Vật tư biện pháp; Máy móc phục vụ thi công...
 - Thời gian dự kiến triển khai thực hiện dịch vụ: từ Quý I/2025 đến hết thời gian thực hiện hợp đồng.
 - Bên mời thầu không bố trí chỗ ăn, ở cho cán bộ công nhân viên của Nhà thầu. Chỉ bố trí mặt bằng tạm tập kết vật tư, máy móc thi công, điểm đầu nối điện, nước.
 - Đối với các máy móc, thiết bị phục vụ thi công nằm trong danh mục máy, thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn theo quy định của Nhà nước thì Nhà thầu phải nộp giấy chứng nhận kiểm định (bản sao có chứng thực) còn hiệu lực khi thực hiện công việc.
 - Toàn bộ nhân lực, máy móc, vật tư của Nhà thầu tham gia thực hiện dịch vụ khi ra, vào Nhà máy đều phải đăng ký tại các Cổng của Nhà máy Xi măng Cẩm Phả.
 - Nhà thầu tự thực hiện việc đăng ký tạm trú/tạm vắng cho nhân lực của Nhà thầu tại địa điểm Nhà thầu tập kết nhân lực.
 - Khối lượng, số lượng công việc nêu trong gói thầu: là dự kiến khối lượng, số lượng công việc thực hiện. Trong quá trình thực hiện có thể: tăng; giảm; không thực hiện; phát sinh khối lượng công việc mới tại khu vực thực hiện.
 - Vật tư chính: là vật tư (thép hình/thép tấm phục vụ gia công, hàn v.v...), thiết bị do Bên mời thầu cung cấp cho Nhà thầu để thực hiện dịch vụ.

- Vật tư phụ: là những vật tư cơ bản Bên mời thầu thống kê trong các đợt sửa chữa trước đây và là cơ sở để thực hiện việc thanh, quyết toán nếu Nhà thầu được lựa chọn thi công. Nhà thầu có thể lựa chọn vật tư khác phù hợp với biện pháp thi công của Nhà thầu và phân bổ hợp lý đảm bảo chi phí thực hiện dịch vụ.

- Vật tư biện pháp: là những vật tư cơ bản Bên mời thầu thống kê trong các đợt sửa chữa trước đây và là cơ sở để thực hiện việc thanh, quyết toán nếu Nhà thầu được lựa chọn thi công. Nhà thầu phải tính khấu hao, đơn giá vật tư biện pháp khấu hao không vượt quá mức khấu hao nêu trong khối lượng mời thầu. Nhà thầu có thể dùng vật tư biện pháp khác phù hợp với biện pháp thi công của Nhà thầu và phân bổ hợp lý đảm bảo chi phí thực hiện dịch vụ.

- Máy móc thi công: là những máy móc cơ bản Bên mời thầu thống kê trong các đợt sửa chữa trước đây và là cơ sở để thực hiện việc thanh, quyết toán nếu Nhà thầu được lựa chọn thi công. Nhà thầu có thể lựa chọn máy móc khác phù hợp với biện pháp thi công của Nhà thầu và phân bổ hợp lý đảm bảo chi phí thực hiện dịch vụ.

- Bên mời thầu sẽ cung cấp điểm đấu nối điện thi công và cung cấp điện thi công trong quá trình thực hiện dịch vụ. Đề nghị Nhà thầu tính toán chi phí/giá cho từng máy thi công khi tham dự thầu đảm bảo đã giảm trừ tiền điện thi công và nhân công điều khiển máy (nếu có).

- Nhân công trực tiếp tham gia thực hiện gói thầu: có trình độ bậc nhân công 3/7 trở lên.

- Toàn bộ giá thi công do Nhà thầu cung cấp, Nhà thầu phải tính khấu hao, đơn giá vật tư biện pháp khấu hao không vượt quá mức khấu hao nêu trong khối lượng mời thầu.

- Các nội dung công việc giao việc trong tháng thực hiện hoặc giao việc theo đợt hoặc giao việc theo hạng mục có khối lượng công việc nhỏ hơn 1 tấn hoặc nội dung công việc nhỏ lẻ thì được nghiệm thu thực tế theo: "Nhân công, vật tư phụ, vật tư biện pháp, máy móc thi công" của Nhà thầu đưa vào thực hiện.

- Các nội dung công việc giao việc trong tháng thực hiện hoặc giao việc theo đợt hoặc giao việc theo hạng mục có khối lượng công việc lớn hơn 1 tấn hoặc nội dung công việc có đơn vị tính là: "cái; m2; bộ..." thì được nghiệm thu thực tế theo đơn vị tính: "Tấn; cái; m2; bộ...".

- Phạm vi thực hiện

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|--|---|-------------|------------|-----------------|
| 1 | Gia công, tháo, lắp, sửa chữa thiết bị | Thực hiện các công việc gia công, tháo, lắp, hàn vát, sửa chữa, sơn cầu thang, lan can sàn thao tác..... cùng các đơn vị: Phòng Kỹ thuật công nghệ, các Phân xưởng. | Công | 300 | Nhân công 4,0/7 |
| 2 | Vật tư phụ | Bát đánh gi | Cái | 500 | |
| 3 | Vật tư phụ | Bếp cắt hơi | Cái | 350 | |
| 4 | Vật tư phụ | Bếp cắt Plasma | Cái | 100 | |
| 5 | Vật tư phụ | Chổi quét sơn | Cái | 150 | |
| 6 | Vật tư phụ | Đá cắt F150 | Viên | 500 | |
| 7 | Vật tư phụ | Đá mài F150 | Viên | 500 | |
| 8 | Vật tư phụ | Đá khô C02 | Kg | 600 | |
| 9 | Vật tư phụ | Dầu RP7 | Lọ | 200 | |
| 10 | Vật tư phụ | Dây thép 2 ly | Kg | 200 | |
| 11 | Vật tư phụ | Ôxy (50 lít/chai) | Chai | 700 | |
| 12 | Vật tư phụ | Gas | Kg | 1000 | |
| 13 | Vật tư phụ | Giấy ráp thô | Tờ | 100 | |
| 14 | Vật tư phụ | Giẻ lau | Kg | 300 | |
| 15 | Vật tư phụ | Gioăng amiang | M2 | 10 | |
| 16 | Vật tư phụ | Gioăng cao su chịu nhiệt dày 8-20 | m | 100 | |
| 17 | Vật tư phụ | Keo đỏ chịu nhiệt | Tuýp | 20 | |
| 18 | Vật tư phụ | Mỡ chì | Kg | 100 | |
| 19 | Vật tư phụ | Que hàn cắt C5 | Kg | 400 | |
| 20 | Vật tư phụ | Que hàn CR70 | Kg | 50 | |
| 21 | Vật tư phụ | Que hàn E7018 | Kg | 1000 | |
| 22 | Vật tư phụ | Que thổi các bon F10 | Kg | 100 | |
| 23 | Vật tư phụ | Silicon | Lọ | 200 | |
| 24 | Vật tư phụ | Sợi amiăng D10 | Cuộn | 50 | |
| 25 | Vật tư phụ | Sơn | Lít | 100 | |
| 26 | Vật tư phụ | Tôn múi 0,45 mm | m2 | 500 | |
| 27 | Vật tư phụ | Tôn ốp nóc 0,45 mm | m2 | 200 | |
| 28 | Vật tư phụ | Vít bản tôn M5 (200c/túi) | Túi | 100 | |
| 29 | Vật tư phụ | Dây hàn mig | Kg | 100 | |
| 30 | Vật tư phụ | Mũi khoan bê tông F 16- | Chiếc | 10 | |

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|------------------|---------------------------|-------------|------------|-------------------|
| | | 20 | | | |
| 31 | Vật tư phụ | Mũi khoan thép F.16- 20 | Chiếc | 10 | |
| 32 | Vật tư phụ | Que hàn Tig | Kg | 10 | |
| 33 | Vật tư phụ | Khí Argon (50 lít/bình) | Bình | 5 | |
| 34 | Vật tư biện pháp | Dây điện 2x2.5 | m | 5000 | Tính Khấu hao 5% |
| 35 | Vật tư biện pháp | Dây thừng D20 | m | 2000 | Tính Khấu hao 50% |
| 36 | Vật tư biện pháp | Cáp điện 3 pha | m | 1000 | Tính Khấu hao 5% |
| 37 | Vật tư biện pháp | Bóng điện 200W | Cái | 150 | Tính Khấu hao 50% |
| 38 | Vật tư biện pháp | Cáp thép f12 | Sợi | 50 | Tính Khấu hao 5% |
| 39 | Vật tư biện pháp | Cáp thép f16 L= 3m | Sợi | 50 | Tính Khấu hao 5% |
| 40 | Vật tư biện pháp | Sạp giáo mạ kẽm | Cái | 400 | Tính Khấu hao 3% |
| 41 | Vật tư biện pháp | Khóa giáo | Cái | 800 | Tính Khấu hao 3% |
| 42 | Vật tư biện pháp | Giáo ống F48 | Tấn | 20 | Tính Khấu hao 3% |
| 43 | Máy thi công | Mỏ cắt hơi 2000l/h | Ca | 180 | |
| 44 | Máy thi công | Kích thủy lực 100T | Ca | 50 | |
| 45 | Máy thi công | Kích thủy lực 200T | Ca | 50 | |
| 46 | Máy thi công | Kích thủy lực 50T | Ca | 100 | |
| 47 | Máy thi công | Máy bắn vít | Ca | 100 | |
| 48 | Máy thi công | Máy cắt Plasma 13kW | Ca | 100 | |
| 49 | Máy thi công | Máy đục bê tông 1,5kW | Ca | 250 | |
| 50 | Máy thi công | Máy hàn điện 1 chiều 50kW | Ca | 160 | |
| 51 | Máy thi công | Máy mài 2,7 Kw | Ca | 220 | |
| 52 | Máy thi công | Máy xiết bulông 1,05kW | Ca | 200 | |
| 53 | Máy thi công | Pa lăng 3T | Ca | 220 | |
| 54 | Máy thi công | Pa lăng 5T | Ca | 220 | |
| 55 | Máy thi công | Cần cầu bánh hơi 50T | Ca | 20 | |
| 56 | Máy thi công | Xe cầu tự hành 10T | Ca | 20 | |

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|-------------------------------|--|-------------|------------|---------|
| 57 | Máy thi công | Cần cẩu bánh hơi 100T | Ca | 10 | |
| 58 | Máy thi công | Kích thông tâm RRH - 100T | Ca | 30 | |
| 59 | Máy thi công | Máy khoan bê tông | Ca | 10 | |
| 60 | Máy thi công | Máy Trộn bê tông | Ca | 20 | |
| 61 | Máy thi công | Máy đầm dùi | Ca | 40 | |
| 62 | Vận chuyển thiết bị | Vận chuyển từ kho đến vị trí thi công và bốc xếp lên cao (nội dung gồm: thiết bị; dụng cụ thi công...) | Tấn | 50 | |
| 63 | Bốc xếp thiết bị | Bốc xếp từ vị trí thi công xuống và vận chuyển về kho(nội dung gồm: thiết bị; dụng cụ thi công...) | Tấn | 50 | |
| 64 | Lắp dựng và tháo dỡ giàn giáo | Lắp dựng và tháo dỡ giàn giáo phục vụ thi công | 100m2 | 70 | |
| 65 | Hàn vá hoặc sửa chữa thiết bị | Hàn vá hoặc sửa chữa thiết bị. | Tấn | 50 | |
| 66 | Tháo thiết bị | Tháo dỡ thiết bị loại lắp bằng phương pháp hàn, tháo bằng thủ công, kết hợp máy | Tấn | 220 | |
| 67 | Tháo thiết bị | Tháo dỡ thiết bị loại lắp bằng bulong, tháo bằng thủ công, kết hợp máy, tháo xi lanh thủy lực (Xi lanh thủy lực do Bên A cấp, dùng làm biện pháp đẩy Ruller) | Tấn | 280 | |
| 68 | Tháo thiết bị | Tháo dỡ lớp tôn, bảo ôn thiết bị, đường ống | m2 | 200 | |
| 69 | Tháo thiết bị | Tháo dỡ mái tôn. | m2 | 2000 | |
| 70 | Lắp thiết bị | Lắp đặt mái tôn. | m2 | 2000 | |

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|----------------------|---|-------------|------------|---------|
| 71 | Gia công thiết bị | Gia công thiết bị (vật tư chính A cấp): "dạng khung đỡ; giá đỡ; bệ đỡ; máng rót; máng chứa; vỏ bao che thiết bị; khung dàn thép; hình tròn; tấm phẳng hình vuông; tấm phẳng hình chữ nhật; mặt bích đặc; mặt bích rỗng; hình phễu; hình côn, cút, ống; các chi tiết tương tự khác..." | Tấn | 50 | |
| 72 | Bảo ôn thiết bị | Bảo ôn cách nhiệt bằng bê tông, đổ tại chỗ (Vật tư chính A cấp) | m3 | 50 | |
| 73 | Bảo ôn thiết bị | Bọc, lắp đặt tôn, bông bảo ôn cách nhiệt (Vật tư chính A cấp) | m2 | 200 | |
| 74 | Lắp xi lanh thủy lực | Lắp xi lanh thủy lực (Xi lanh thủy lực do Bên A cấp, dùng làm biện pháp đẩy Ruller) | Lần | 10 | |
| 75 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị máy nghiền (máy nghiền liệu; máy nghiền than; máy nghiền xi) bao gồm: vam tháo rullo máy nghiền; 03 vỏ con lăn; mặt bích bịt chặn vỏ con lăn; cửa máy nghiền; tấm lót bàn nghiền; rô to cánh dẫn hướng; bộ truyền động; cửa máy phân ly..... | Tấn | 60 | |
| 76 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị cấp nguyên liệu (trừ cấp Clinker): xích cào; thiết bị rút đồng; gàu cấp liệu; cửa đỡ; ray; lưỡi cào; lưỡi | Tấn | 20 | |

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|------------------|---|-------------|------------|---------|
| | | gạt... | | | |
| 77 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị máy búa bao gồm: Thiết bị của hệ thống búa đập Clinker (gối đỡ trục búa đập, các quả búa đập, các tấm vách trần búa đập, động cơ, tấm ghi, khớp nối thủy lực, bao che, rulo, bao che, rôto, bánh đà, guốc kẹp); Thiết bị gàu xiên(xích gàu xiên, gàu xiên, vách gàu xiên,...) thanh đập... | Tấn | 20 | |
| 78 | Thay thiết bị | Thay mới; đảo mặt làm việc của: "thanh đập đá vôi, guốc kẹp..." | Tấn | 10 | |
| 79 | Lắp thiết bị | Lắp đặt: cửa Cylone; vỏ bao trần Kilhood; dầm động; hộp ghi; tấm ghi; khung dầm kết cấu mái che; vỏ Calciner; cửa ống lồng; tấm đập dạng hình vuông, hình chữ nhật. | Tấn | 10 | |
| 80 | Lắp thiết bị | Lắp đặt: các van lật (C11, C12, C21, C22...); hộp bảo vệ cánh van; hộp van ống gió 3; cánh van ống gió 3; cửa van phẳng; cánh van. | Tấn | 15 | |
| 81 | Lắp thiết bị | Lắp đặt, hàn ống lồng C11, C12, C21, C22, C31, C32, C41, C42, C51, C52 | Tấn | 8 | |

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|------------------|--|-------------|------------|---------|
| 82 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị lò nung: vòng bi; cụm thiết bị đẩy vành băng đá; bộ cố định; tấm căn guốc; tấm căn chặn guốc; tấm làm kín đầu lò; cầu vào lò nung; cửa lò nung... | Tấn | 25 | |
| 83 | Lắp thiết bị | Lắp ống nước cấp nước vào tháp sấy hoặc tháp làm lạnh | Tấn | 2 | |
| 84 | Lắp thiết bị | Lắp tấm phân gió mới, thiết bị lọc bụi tĩnh điện. | Tấn | 10 | |
| 85 | Lắp thiết bị | Lắp lọc bụi túi hoặc lọc bụi kiểu tay áo | Tấn | 15 | |
| 86 | Lắp thiết bị | Lắp đặt băng tải vận chuyển (Con lăn, giá đỡ con lăn, bao che...) | Tấn | 25 | |
| 87 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị của máy quạt: bộ hệ thống làm kín; vỏ quạt; damper... | Tấn | 15 | |
| 88 | Lắp thiết bị | Lắp đặt gầu nâng gồm: băng gầu; tấm lót gầu; cửa gầu nâng; áo ma sát; tang chủ động; bị động ... | Tấn | 10 | |
| 89 | Lắp thiết bị | Lắp đặt: airslide; máng chute; outchute; inletchute; hopper; thiết bị dạng máng rót, máng chứa... | Tấn | 20 | |
| 90 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị dạng Cyclon | Tấn | 5 | |
| 91 | Lắp thiết bị | Lắp đặt: vôi đốt; vôi đốt Calciner; ống bơm gió; ống bơm than; thiết bị dạng ống; dạng ống nối, khớp nối; hộp giảm tốc; khớp nối mới; mô tơ; tôn | Tấn | 30 | |

| TT | Danh mục dịch vụ | Mô tả dịch vụ | Đơn vị tính | Khối lượng | Ghi chú |
|----|------------------|---|-------------|------------|---------|
| | | trần lọc bụi; tấm tôn... . | | | |
| 92 | Lắp thiết bị | Lắp đặt thiết bị khác (máy bơm nước, chỗ bơm, đường ống nước ngầm ...) | Tấn | 10 | |
| 93 | Tháo thiết bị | Tháo kết cấu thép khung nhà xưởng, kết cấu bằng tải, kết cấu gầu nâng, kết cấu máng khí động, kết cấu sàng rung... | Tấn | 10 | |
| 94 | Lắp thiết bị | Lắp đặt kết cấu thép khung nhà xưởng, kết cấu bằng tải, kết cấu gầu nâng, kết cấu máng khí động, kết cấu sàng rung... | Tấn | 60 | |

Mục 2. Thời gian, tiến độ thực hiện hợp đồng

Nhà thầu đưa vào E-HSDT nội dung sau:

- Thời gian thực hiện hợp đồng: Trong vòng 425 ngày kể từ ngày ký hợp đồng. Theo tiến độ yêu cầu cung cấp dịch vụ trong vòng 365 ngày, cộng thêm 60 ngày nghiệm thu, bàn giao.
- Tổng tiến độ thực hiện gói thầu: trong vòng 365 ngày tiếp theo kể từ ngày ký hợp đồng.
- Tiến độ thực hiện từng hạng mục công việc: thực hiện ngay sau khi có sự cố hỏng thiết bị, dây truyền đột xuất hoặc có thông báo trước của Bên mời thầu....

Mục 3. Yêu cầu về kỹ thuật

1. Yêu cầu về cung cấp dịch vụ cụ thể

Gói thầu phục vụ việc sửa chữa các hỏng hóc đột xuất của toàn bộ các thiết bị trong Nhà máy nên để có cơ sở đánh giá chất lượng dịch vụ dự kiến Nhà thầu cung cấp, Bên mời thầu lựa chọn nội dung công việc điển hình (bao gồm tất cả các nội dung chính Nhà thầu cung cấp, thực hiện) để Nhà thầu đề xuất biện pháp cụ thể. Hạng mục 141 PH01-Ống lồng C42, được Bên mời thầu lựa chọn với các nội dung công việc chính như sau:

| TT | Nội dung công việc | ĐVT | Khối lượng thực hiện | Ghi chú |
|----|--|-------------------|----------------------|---|
| 1 | Cung cấp vật tư phụ, vật tư biện pháp | | | Khối lượng do Nhà thầu tự kê khai theo khối lượng dự kiến thực hiện toàn bộ công việc |
| 2 | Cung cấp máy móc, thiết bị thi công | | | |
| 3 | Vận chuyển (ngang, lên cao) ống lồng (Ống lồng A cấp) từ Kho đến vị trí thi công | Tấn | 1,5 | |
| 4 | Bắc giáo thi công | 100m ² | 2,7 | Giáo do Nhà thầu cung cấp |
| 5 | Tháo dỡ ống lồng cũ hỏng | Tấn | 2 | |
| 6 | Gia công các chi tiết để gia cố ống lồng | Tấn | 0,5 | Thép hình, thép tấm do Nhà thầu cung cấp |
| 7 | Lắp đặt ống lồng | Tấn | 2 | |
| 8 | Tháo giáo thi công | 100m ² | 2,7 | |
| 9 | Vận chuyển (xuống dưới, ngang) ống lồng (Ống lồng hỏng) từ vị trí thi công đến Kho | Tấn | 2 | |
| 10 | Thu dọn mặt bằng thi công | | | |
| 11 | Chạy thử thiết bị sau sửa chữa | | | |

Đề nghị Nhà thầu: (1) khảo sát cụ thể Hạng mục 141 PH01-Ống lồng C42, vị trí kho vật tư; (2) đề xuất cụ thể biện pháp cung cấp dịch vụ trong E-HSDT các nội dung chính sau:

- Biện pháp đảm bảo sẵn sàng cung cấp vật tư phụ, vật tư biện pháp.
- Biện pháp đảm bảo cung cấp sẵn sàng máy móc/thiết bị thi công.
- Biện pháp vận chuyển (ngang và lên cao) ống lồng.
- Biện pháp Bắc giàn giáo thi công;
- Biện pháp tháo dỡ Ống lồng.
- Biện pháp gia công thiết bị tại vị trí thi công; Biện pháp gia công thiết bị tại vị trí tập kết của Nhà thầu.
- Biện pháp lắp lại Ống lồng.
- Biện pháp tháo giàn giáo thi công.

- Biện pháp thu dọn mặt bằng thi công
- Biện pháp chạy thử thiết bị sau khi sửa chữa xong.

2. Yêu cầu về cung cấp dịch vụ khác

Cam kết và đưa vào E-HSDT:

- Làm việc 3 ca theo đúng thời gian làm việc của Nhà máy Xi măng Cẩm Phả.
- Việc sửa chữa, thay thế mới các chi tiết không làm sai lệch số với thông số thiết kế ban đầu của thiết bị.
- Thiết bị sau sửa chữa phải hoạt động ổn định, đảm bảo năng suất, chất lượng của thiết bị sau sửa chữa.
- Đảm bảo tiến độ, chất lượng công việc được giao trong đợt sửa chữa.
- Huấn luyện an toàn cho người lao động trước khi vào làm việc.
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động, dụng cụ lao động và thẻ ra, vào nhà máy cho người lao động.
- Bên B phải bảo đảm an toàn giao thông; bảo đảm an toàn, phòng chống cháy, nổ; ứng phó với các sự cố bất khả kháng (thiên tai lũ lụt, bão gió, công việc phát sinh đột xuất ...vv) làm ảnh hưởng đến việc thực hiện gói thầu.
- Bên B tuân thủ nghiêm nội quy, quy định về an toàn lao động của bên A. Bên B chịu trách nhiệm hoàn toàn với người lao động theo pháp luật lao động, chịu hoàn toàn trách nhiệm nếu để xảy ra mất an toàn lao động. Nếu xảy ra những việc ngoài ý muốn, thương vong đều không liên quan đến Bên A
- Nhà thầu lập, gửi danh sách nhân sự khi bắt đầu thực hiện Hợp đồng (Toàn bộ bậc thợ từ 3/7 trở lên đáp ứng yêu cầu của Bên mời thầu). Nhân sự đảm bảo phù hợp phân công việc thực hiện.
- Trong mọi trường hợp Nhà thầu cam kết đảm bảo đủ nhân lực, vật tư, máy móc thực hiện công việc sửa chữa hỏng hóc đột xuất bất cứ khi nào Bên mời thầu yêu cầu. Trong quá trình thực hiện, Nhà thầu có quyền đề xuất thay đổi, Bên mời thầu chỉ quan tâm đảm bảo số lượng nhân lực yêu cầu cho từng vị trí công việc nêu trên
 - + Về nhân lực: Cam kết trong E-HSDT đảm bảo tối thiểu nhân lực trực tiếp tham gia thực hiện gói thầu khi cần theo yêu cầu như sau:
 - ✓ Chỉ huy trưởng: 01 người.
 - ✓ Cán bộ phụ trách kỹ thuật Phần cơ khí: 03 người.
 - ✓ Cán bộ phụ trách phần điện: 02 người.

- ✓ Cán bộ phụ trách an toàn: 01 người.
- ✓ Công nhân cầu; chuyên: 4 người.
- ✓ Công nhân hàn điện: 6 người.
- ✓ Công nhân hàn hơi: 6 người.
- ✓ Công nhân lắp máy: 20 người.
- ✓ Công nhân tham gia các công việc còn lại: 6 người.

(Toàn bộ bậc thợ từ 3/7 trở lên đáp ứng yêu cầu của Bên mời thầu).

+ Về máy móc: Nêu rõ, đưa vào E-HSDT và cam kết đảm bảo tối thiểu thiết bị thi công như sau:

✓ Cầu các loại (Cầu $\geq 50T$; Cầu $\geq 25T$; Cầu tự hành 10 tấn; Cầu tự hành 7 tấn): mỗi loại 01 Cầu.

✓ Xe ô tô tải các loại: 03 xe.

✓ Pa lăng các loại: 15 cái.

✓ Máy hàn các loại: 8 cái.

✓ Kịch các loại: 10 cái.

✓ Các máy còn lại: máy xiết bu lông, máy cắt plasma, máy cưa, máy mài, máy tazo, máy đục bê tông.....: 6 cái.

3. Giải pháp chống ô nhiễm môi trường

Nêu cụ thể và đưa vào E-HSDT giải pháp chống ô nhiễm môi trường về các nội dung cơ bản như sau:

- Giữ gìn vệ sinh và an toàn lao động.
- Chống bụi, vật rơi từ trên cao.
- Chống ồn rung động quá mức.
- Bảo vệ công trình kỹ thuật hạ tầng.
- Quản lý chất thải.

4. An toàn lao động

Nêu trong E-HSDT giải pháp an toàn lao động về các nội dung sau:

- Trang bị bảo vệ cá nhân.
- Giải pháp về an toàn về điện, bóc xếp, vận chuyển, sử dụng dụng cụ cầm tay, máy thi công, lắp dựng tháo dỡ giàn giáo, công tác tháo, lắp các cấu kiện.

5. Phòng chống cháy nổ

Nêu trong E-HSDT giải pháp phòng chống cháy nổ về các nội dung sau:

- Giải pháp phòng cháy
- Giải pháp chữa cháy khi có sự cố.

6. Bảo hành

Nội dung đề xuất về bảo hành trong E-HSĐT của Nhà thầu đảm bảo các nội dung như sau:

- Bảo hành: tối thiểu 06 tháng kể từ ngày ký biên bản nghiệm thu bàn giao đưa vào sử dụng.
- Trong thời gian bảo hành có bất kỳ khiếm khuyết nào nhà thầu phải sửa chữa lại, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật, chất lượng hạng mục công việc sửa chữa.
- Thời gian có mặt để xử lý sự cố kỹ thuật: không chậm hơn 24 tiếng đơn vị bảo hành phải có mặt để xử lý sự cố kỹ thuật. Thời gian được tính kể từ khi đơn vị sử dụng hoặc cơ quan quản lý sử dụng thông báo sự cố bằng Fax, email, điện thoại cho nhà thầu (nhà thầu cung cấp địa chỉ liên lạc).
- Trong trường hợp nhà thầu không thực hiện trách nhiệm bảo hành, bên mời thầu buộc phải sửa chữa, xử lý thì nhà thầu phải chịu chi phí sửa chữa đó, kể cả chi phí đó vượt giá trị bảo lãnh bảo hành.

7. Khảo sát hiện trường

- Nhà thầu nghiên cứu, kiểm tra kỹ các nội dung trong E-HSMT và các thông tin khác liên quan trước khi thực hiện khảo sát hiện trường.
- Nhà thầu có nhu cầu khảo sát thực tế tại hiện trường, khảo sát thực tế hạng mục/thiết bị cần sửa chữa tại Bên mời thầu, đề nghị liên hệ với bên mời thầu để thực hiện khảo sát hiện trường trước thời hạn nộp E-HSĐT.

8. Yêu cầu khác

Các nội dung về “Yêu cầu khác” được trình bày trong E-HSMT này để Nhà thầu được biết và để đảm bảo quá trình ký kết hợp đồng với Nhà thầu tốt hơn hoặc bằng các nội dung nêu dưới đây:

8.1. Phạt vi phạm và bồi thường thiệt hại.

- Có trách nhiệm bù đắp lại những hỏng hóc thiết bị của Bên A do lỗi của Bên B gây ra và phạt vi phạm Hợp đồng nếu không thực hiện đúng những cam kết theo các nội dung của Hợp đồng.
- Có trách nhiệm bồi thường thiệt hại nếu những nội dung công việc do Bên B thực hiện gây ảnh hưởng đến công tác vận hành sản xuất của Bên A.

8.2. Các nội dung chính về mẫu biểu hồ sơ và cách ghi hồ sơ nghiệm thu

Các bên căn cứ tính chất công việc lựa chọn các biên bản cho phù hợp.

8.2.1. Mẫu biểu Hồ sơ nghiệm thu:

- Hai bên cùng thống nhất Hồ sơ nghiệm thu công việc theo mẫu Bên A ban hành gồm: Biên bản khảo sát – Bàn giao thiết bị (**BB 01**); Nhật ký thi công (**BB 02**); Biên bản kiểm tra vật tư, thiết bị, máy móc trước khi đưa vào thực hiện công việc (**BB 03**); Biên bản nghiệm thu lắp đặt tĩnh (**BB 04**); Biên bản nghiệm thu chạy thử thiết bị

đơn động/liên động không tải (**BB 05**); Biên bản nghiệm thu chạy thử thiết bị liên động có tải (**BB 06**); Biên bản nghiệm thu hoàn thành công việc (**BB 07**); Biên bản nghiệm thu hoàn thành công việc đưa vào sử dụng (**BB 08**).

8.2.2. Cách ghi Hồ sơ nghiệm thu:

- Tại biên bản khảo sát thiết bị - Bàn giao thiết bị (BB 01):
 - + Về quy mô và nhiệm vụ khảo sát: phải nêu rõ quy mô, nhiệm vụ khảo sát.
 - + Về tình trạng thiết bị sau khảo sát: phải nêu rõ tình trạng thiết bị sau khảo sát (đôi chiếu với nhiệm vụ khảo sát), đánh giá rõ ràng về tình trạng thiết bị.
 - + Về nội dung công việc dự kiến sau khảo sát: phải ghi rõ công việc dự kiến làm, từng nội dung công việc cụ thể triển khai mà trong biện pháp thi công tổng thể không thể hiện hết, cách thức nghiệm thu (nghiệm thu theo “**Công**” hay theo “**đầu tấn**” thiết bị), sử dụng vật tư gì để thi công (vật tư A cấp, vật tư B cấp, vật tư biện pháp), sử dụng máy móc để thi công (máy móc B cấp, máy móc A cấp), lập bản vẽ hoàn công (trường hợp không lập phải nêu rõ lý do).
- Tại Nhật ký thi công (BB 02): phải ghi đầy đủ các nội dung theo mẫu Bên A, nội dung ghi phải phản ánh được biện pháp thi công công việc, cách thức nghiệm thu khối lượng công việc (nghiệm thu theo “**Công**” hay theo “**đầu tấn**” thiết bị), cơ sở tính toán nghiệm thu.
- Tại các Biên bản: “**BB 03; BB 04; BB 05; BB 06; BB 07; BB 08**” phải ghi đầy đủ nội dung theo Mẫu của Bên A.

8.3. Nghiệm thu khối lượng nhân công, vật tư phụ, vật tư biện pháp, máy thi công

- Các nội dung công việc giao việc trong tháng thực hiện hoặc giao việc theo đợt hoặc giao việc theo hạng mục ..., thì được nghiệm thu thực tế. Hai bên thống nhất các nội dung nghiệm thu và đưa vào BB 01. Căn cứ theo: “(1) thực tế công việc đã thực hiện; (2) các nội dung ghi trong BB 02; (3) các nội dung ghi trong BB 03” để tính toán khối lượng nghiệm thu hoàn thành.
- Khối lượng nghiệm thu phải phản ánh thực tế thi công (*tránh trường hợp sử dụng vật tư phụ, vật tư biện pháp, máy móc thi công bừa bãi khi thi công*).
- Khối lượng nghiệm thu máy thi công phải đảm bảo theo nguyên tắc: “Tổng số ca máy được nghiệm thu = Tổng số giờ thực tế ca máy Bên B đã sử dụng (ghi trong BB 02)/8 giờ.
- Hàng tháng, tổ chức nghiệm thu khối lượng thực hiện hoàn thành trong tháng để làm cơ sở quyết toán giá trị thực hiện trong tháng.

8.4. Ra vào Nhà máy Xi măng Cẩm Phả (Nhà máy)

- Về nhân lực: toàn bộ nhân lực của Bên B ra, vào Nhà máy phải đăng ký cho Bên A trước khi thực hiện dịch vụ hoặc đăng ký ngay cho Bên A khi Bên B điều động bổ sung hoặc thay thế nhân lực.

- Về Vật tư của Bên B: Trong quá trình thực hiện dịch vụ, khi đưa vật tư vào thực hiện dịch vụ, Bên B phải đăng ký tại Công Nhà máy. Sau khi vật tư Bên B đưa đến điểm tập kết thi công, Bên A sẽ tổ chức kiểm tra vật tư trước khi thực hiện dịch vụ. Đối với các vật tư thừa sau khi thực hiện dịch vụ, Bên B phải đăng ký và có Phiếu đưa vật tư ra khỏi Công Nhà máy (Phiếu được Ban Tổng Giám đốc Bên A duyệt).

- Về máy móc, thiết bị của Bên B: Trong quá trình thực hiện dịch vụ, khi đưa máy móc, thiết bị vào thực hiện dịch vụ, Bên B phải đăng ký tại Công Nhà máy. Sau khi máy móc, thiết bị Bên B đưa đến điểm tập kết thi công, Bên A sẽ tổ chức kiểm tra máy móc, thiết bị trước khi thực hiện dịch vụ. Sau khi thực hiện xong dịch vụ, Bên B phải đăng ký và có Phiếu đưa máy móc, thiết bị ra khỏi Công Nhà máy (Phiếu được Ban Tổng Giám đốc Bên A duyệt).

8.5. Hợp tác với các Nhà thầu khác

- Bên B phải hợp tác với các nhà thầu khác và các đơn vị liên quan cùng làm việc tại Nhà máy trong quá trình thực hiện hợp đồng.