

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:

- Tên dự toán: Hạng mục Cạo hà và bọc chống ăn mòn chân trụ Cảng dầu.
- Tên gói thầu: Cạo hà và bọc chống ăn mòn chân trụ Cảng dầu.
- Chủ đầu tư: Công ty Nhiệt điện Vĩnh Tân - Chi nhánh Tổng Công ty Phát điện 3 – Công ty cổ phần.
- Nguồn vốn: Chi phí sửa chữa lớn;
- Địa điểm thực hiện: Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 2, thôn Vĩnh Phúc, xã Vĩnh Hảo, tỉnh Lâm Đồng.
- Thời gian thực hiện gói thầu: Trong vòng 150 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực và Chủ đầu tư bàn giao mặt bằng thi công.

2. Mục tiêu công việc:

Nhà thầu cung cấp vật tư, nhân lực, máy móc, thiết bị và các điều kiện vật chất liên quan khác để thực hiện làm sạch, sơn, lắp đặt bọc bảo vệ các cọc cầu cảng cho Chủ đầu tư đảm bảo chất lượng và các tiêu chuẩn theo quy định của pháp luật có liên quan, đảm bảo tiến độ, an toàn và các yêu cầu khác của gói thầu.

3. Yêu cầu kỹ thuật của gói thầu:

3.1 Phạm vi công việc cụ thể từng hạng mục của gói thầu:

Stt	Công tác	Đơn vị	Số lượng
I	Thi công cho 52 cọc thép D=800 mm		
1	Sử dụng máy đánh loại bỏ phần hào bám vào thân cọc đạt độ sạch tiêu chuẩn st2; và sử dụng nước áp lực làm sạch bề mặt đạt tiêu chuẩn Wj-3.	m ²	457,184
2	Cạo bỏ lớp sơn cũ nếu bị bong tróc, lớp sơn không bám dính tốt trên bề mặt kim loại cho phần ngập nước và mớn nước thay đổi (3,5m dài) từ - 1m đến +2,5m theo Hệ Hải Đồ.	m ²	457,184
3	Sử dụng vật liệu bọc bảo vệ tại phần ngập nước và mớn nước thay đổi (3,5m dài) từ - 1m đến +2,5m theo Hệ Hải Đồ	m ²	457,184
4	Tiến hành bắn làm sạch toàn bộ bề mặt đạt tiêu chuẩn SA 2.0 bằng hạt mài khô, sau đó rửa nước áp lực cao và sơn bảo vệ chống ăn mòn cọc 3 lớp với độ dày 600 microns và 1 lớp sơn chống UV dày 50 microns tại phần phía trên mặt nước từ 2,5m lên tới tiếp xúc dầm cầu cảng.	m ²	130,624
II	Thi công cho 03 cọc thép D=1200 mm		
	02 cọc thép D=1200 (Cầu dẫn)		
1	Tiến hành bắn làm sạch toàn bộ bề mặt đạt tiêu chuẩn SA 2.0 bằng hạt mài khô, sau đó rửa nước áp lực cao và sơn bảo vệ chống ăn mòn cọc 3 lớp với độ dày 600 microns và 1 lớp sơn	m ²	22,608

Stt	Công tác	Đơn vị	Số lượng
	chống UV dày 50 microns tại phần phía trên mặt nước từ 2,5m lên tới tiếp xúc dầm cầu cảng.		
	01 cọc thép D=1200 mm (Cầu dẫn)		
2	Sử dụng máy đánh loại bỏ phần hầu bám vào thân cọc đạt độ sạch tiêu chuẩn st2; và sử dụng nước áp lực làm sạch bề mặt đạt tiêu chuẩn Wj-3.	m ²	13,188
3	Cạo bỏ lớp sơn cũ nếu bị bong tróc, lớp sơn không bám dính tốt trên bề mặt kim loại cho phần ngập nước và mớm nước thay đổi (3,5m dài) từ -1m đến +2,5m Hệ Hải Đồ.	m ²	13,188
4	Sử dụng vật liệu bọc bảo vệ tại phần ngập nước và mớm nước thay đổi (3.5m dài) từ - 1m đến +2,5m theo Hệ Hải Đồ.	m ²	13,188
5	Tiến hành bắn làm sạch toàn bộ bề mặt đạt tiêu chuẩn SA 2.0 bằng hạt mài khô, sau đó rửa nước áp lực cao và sơn bảo vệ chống ăn mòn cọc 3 lớp với độ dày 600 microns và 1 lớp sơn chống UV dày 50 microns tại phần phía trên mặt nước từ 2,5m lên tới tiếp xúc dầm cầu cảng.	m ²	3,768
<i>Số lượng thực hiện sẽ thay đổi căn cứ theo kết quả khảo sát, đánh giá</i>			

Ghi chú:

- Về thuế GTGT: Chủ đầu tư mặc định dịch vụ trong gói thầu này có thuế suất GTGT tạm tính là 8% để có cơ sở so sánh giá chào thầu và hoàn thiện hợp đồng. Trường hợp nhà thầu chào thuế khác 8% thì Chủ đầu tư sẽ quy về cùng mặt bằng thuế tạm tính 8% để có cơ sở so sánh giá chào thầu. Thuế GTGT sẽ được điều chỉnh theo quy định của Nhà nước tại thời điểm xuất hóa đơn, thanh toán.

3.2 Yêu cầu kỹ thuật.

Đảm bảo thực hiện đúng theo các phương án kỹ thuật “Hạng mục Cạo hà và bọc chống ăn mòn chân trụ Cảng dầu” đính kèm Hồ sơ mời thầu.

Nhà thầu lưu ý:

- Phương án kỹ thuật nêu trên đã được Chủ đầu tư phê duyệt, nhà thầu phải chào Phương án kỹ thuật thi công đảm bảo đáp ứng yêu cầu hoặc phải tiên tiến và tốt hơn Phương án Chủ đầu tư đưa ra.

- Nhà thầu phải cung cấp danh mục vật tư chủ yếu để thi công công trình, trong đó nêu rõ đặc tính kỹ thuật, nhà sản xuất và xuất xứ của từng loại vật tư, thể hiện khả năng đáp ứng yêu cầu của Phương án kỹ thuật (PAKT) được phê duyệt đối với từng hạng mục.

- Đối với các vật tư/hạng mục được quy định cụ thể trong PAKT, nhà thầu phải tuân thủ đúng yêu cầu đã được phê duyệt.

- Đối với các vật tư/hạng mục do nhà thầu đề xuất bổ sung hoặc thay thế, phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu kỹ thuật tương đương hoặc tốt hơn so với yêu cầu của Hồ sơ mời thầu/PAKT.

- Đồng thời, nhà thầu phải cung cấp tài liệu kỹ thuật để chứng minh khả năng đáp ứng của vật tư/hàng hóa chào thầu.

3.2.1. Yêu cầu về vật liệu

a) Hệ bọc bảo vệ (phần mớn nước thay đổi)

Sử dụng vật liệu bọc MARINESEAL 250 UHD WRAPID. Lớp băng quấn phải có khả năng thi công ngay dưới nước, không bị rửa trôi bởi sóng biển và có độ dày tối thiểu theo tiêu chuẩn nhà sản xuất (thường là 1.1mm-2.2mm tùy lớp).

b) Hệ sơn (Phần trên mặt nước)

- Sử dụng hệ sơn Epoxy 02 thành phần có hàm lượng chất rắn cao (High Build Epoxy).

- Tổng độ dày 03 lớp phải đạt tối thiểu 600 microns và 01 lớp sơn dày 50 microns phủ màu chống tia UV.

3.2.2. Yêu cầu về quy trình thi công

a) Công tác làm sạch bề mặt

- Phần dưới nước: Đánh rỉ bằng máy chải cước (St2) kết hợp súng phun nước áp lực cao.

- Phần trên mặt nước: bắn hạt mài khô đạt tiêu chuẩn làm sạch tối thiểu Sa 2.0.

- Nhà thầu phải có thiết bị đo độ nhám bề mặt sau khi bắn hạt mài để đảm bảo độ bám dính của lớp sơn Epoxy.

4. Quy định về kiểm tra, nghiệm thu sản phẩm:

- Nghiệm thu công trình theo số lượng trụ thực tế thi công.

- Nghiệm thu theo từng cọc: Kiểm tra độ hở nghiệm thu phần lắp đặt mới cho từng cọc.

+ Dùng camera chụp lại ở dưới nước và khu vực phía trên của từng cọc.

+ Kiểm tra bằng mắt thường đối với các vết hở, xử lý lại nếu có.

+ Thí nghiệm đo độ dày màng sơn khô (DFT)" bằng thiết bị chuyên dụng sau khi sơn xong để đối chiếu với con số 650 microns theo yêu cầu.

+ Đối với các hạng mục thi công dưới nước, Nhà thầu phải thực hiện quay video liên tục trong suốt quá trình thi công và nghiệm thu.

+ Nhà thầu phải cung cấp hình ảnh chụp trên và dưới nước cho từng cọc phục vụ công tác nghiệm thu và lưu hồ sơ.

