

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật

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

- Dự toán: Mua sắm vật tư thay thế và dự phòng cho các máy nghiền;
- Tên gói thầu: Cung cấp vật tư thay thế và dự phòng cho các máy nghiền;
- Chủ đầu tư: Công ty Nhiệt điện Vĩnh Tân - Chi nhánh Tổng Công ty Phát điện 3 – Công ty cổ phần;
- Nguồn vốn: Vốn sản xuất kinh doanh;
- Phạm vi công việc: Cung cấp vật tư thay thế và dự phòng cho các máy nghiền;
- Thời gian thực hiện hợp đồng: Trong vòng 210 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực. Trong đó, thời gian giao hàng và chứng từ trong vòng 180 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực.
- Địa điểm giao hàng: Kho vật tư, Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 2, thôn Vĩnh Phúc, xã Vĩnh Hảo, tỉnh Lâm Đồng, Việt Nam.

1.2. Yêu cầu về kỹ thuật

a) Bảng thông số kỹ thuật của hàng hóa:

Yêu cầu về chủng loại: Theo bảng đặc tính, thông số kỹ thuật tại bảng bên dưới. Loại hàng hóa nêu dưới đây là loại hàng hóa tham khảo phù hợp với tính năng sử dụng mà Chủ đầu tư cần mong muốn mua sắm đảm bảo nhu cầu sử dụng. Mã và tên nhà sản xuất nêu tại phạm vi cung cấp và tiến độ thực hiện có tính chất tham khảo. Nhà thầu có thể chào đúng mã và nhà sản xuất tham khảo hoặc chào mặt hàng có quy cách kỹ thuật tương đương hoặc tốt hơn. Nhà thầu có trách nhiệm cung cấp toàn bộ các tài liệu kỹ thuật, các bản vẽ chi tiết cần thiết để chứng minh hàng hóa chào thầu đáp ứng yêu cầu E-HSMT (*tài liệu kỹ thuật, Catalogue, các bản vẽ liên quan đính kèm E-HSMT phải bằng tiếng Việt hoặc tiếng Anh. Trường hợp bằng ngôn ngữ khác thì nhà thầu phải đính kèm bản dịch ra tiếng Việt. Bản vẽ kỹ thuật của tất cả các hàng hóa phải có xác nhận/đóng dấu của Nhà sản xuất; riêng đối với các*

mục 1-2 ;6 đến 8 và 12 đến 19 (các mục thuộc phạm vi máy nghiền) yêu cầu phải có bản vẽ chi tiết có thể hiện đầy đủ thông tin kích thước, vật liệu, độ nhám, khối lượng, bảng kê phụ kiện, ... của từng mục hàng hóa và có đóng dấu hoặc chữ ký số/xác nhận của Nhà sản xuất).

Trường hợp Nhà thầu chào hàng hóa tương đương thì phải có trách nhiệm cung cấp thêm bảng phân tích đặc tính kỹ thuật tương đương giữa mặt hàng yêu cầu và hàng hóa do nhà thầu chào thay thế là có quy cách kỹ thuật và chất lượng tương đương hoặc tốt hơn hàng hóa yêu cầu và phù hợp với điều kiện sử dụng của Chủ đầu tư.

Nhà thầu phải cung cấp cam kết của hãng sản xuất về việc thiết bị hàng hóa cung cấp khi thay thế phải phù hợp về công nghệ và lắp đặt tương thích 100% với thiết bị hiện hữu của nhà máy của Chủ đầu tư.

Hàng hóa có quy cách tương đương là hàng hóa có đặc tính kỹ thuật tương tự, cùng quy cách, cùng thành phần tương đương và có tính năng sử dụng tương đương với loại hàng hóa đã nêu.

Hàng hóa trong E-HSDT phải đảm bảo tính đồng bộ và tương thích về công nghệ và kích thước lắp đặt với các thiết bị đang được sử dụng hiện hữu của NMNĐ Vĩnh Tân 2. Trong trường hợp không đồng bộ, tương thích với thiết bị của nhà máy, Chủ đầu tư được quyền xem xét đánh giá theo quy định.

Hàng hóa Nhà thầu chào phải tuân thủ các thông số kỹ thuật và tiêu chuẩn sau đây để chứng minh hàng hóa đáp ứng các yêu cầu về thông số kỹ thuật sau đây:

PHẠM VI CUNG CẤP:

Stt	Tên hàng hóa	Đvt	Số lượng
1	Bánh răng chủ động máy nghiền - Pinion; P/N: 12; - Vật liệu: 17Cr2Ni2Mo; - Code DH0306.4700.05; - Drawing No: DH0306.4700.00; - Đường kính vòng đỉnh Dđ = Ø776,88 mm; - Số răng Z=25; - Module M= 28 mm;	Cái	3

Stt	Tên hàng hóa	Đvt	Số lượng
	<ul style="list-style-type: none"> - Chiều dài bánh răng: 660 mm; - Đường kính trục lắp: Ø380H7/p6; - Độ cứng bề mặt răng đồng đều và đạt: 45-50 HRC; - Độ nhám bề mặt làm việc của răng: Ra = 1,6 µm, các bề mặt còn lại Ra = 3,2 µm. - Bánh răng sau gia công không có khuyết tật, rỗ khí, vết nứt. - Sử dụng phôi rèn để chế tạo bánh răng. <p>Hãng sản xuất: NHI Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</p>		
2	<p>Bánh răng bị động - Girth Gear DH0305.4700-I .00 (Bao gồm phụ kiện đi kèm)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Drawing No DH0305.4700-I.00; - Độ cứng bề mặt răng đồng đều và đạt 228 - 269 HB; - Độ nhám bề mặt làm việc của răng: Ra = 1,6 µm, các bề mặt lắp ghép đạt độ nhám Ra = 3,2 µm, và các bề mặt đúc được làm sạch tạp chất. - Bánh răng sau gia công không có khuyết tật, rỗ khí, vết nứt. - Phụ kiện bao gồm: <ul style="list-style-type: none"> + Semi gear I (DH0305.4700-I.01), vật liệu: ZG35CrMo, số lượng: 01 cái; + Semi gear II (DH0305.4700-I.02), vật liệu: ZG35CrMo, số lượng: 01 cái; + Locking pin shaft (DH0305.4700-I.03), vật liệu: 45, số lượng: 02 cái; + Mounted stud M56x4 (DH0305.4700-I.04), vật liệu: 42CrMo, số lượng: 12 cái; + Nut M56x4, cường độ cấp 8, số lượng: 24 cái; + Nut M56x4, cường độ cấp 05, số lượng: 24 cái; + Mounted plate (DH0305.4700-I.05), vật liệu: Q235A, số lượng: 12 cái; + Mounted plate (DH0305.4700-I.06), vật liệu: Q235A, số lượng: 12 cái; + Bolt M8x30, cường độ cấp 8.8, số lượng: 24 cái; + Washer 8, vật liệu: Q235A, số lượng: 24 cái; + Adjust bolt (DH0305.4700-I.07), vật liệu: 35, số lượng: 08 cái; 	Bộ	1

Stt	Tên hàng hóa	Đvt	Số lượng
	+ Nut M24x2; vật liệu: cường độ cấp 05, số lượng 08 cái; Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>		
3	Thép tấm chịu mài mòn 2 thành phần M30 + Bề mặt lớp phủ cacbit: trơn, không vết nứt, không có đường hàn. + Vật liệu thép nền: Q235B; + Vật liệu lớp phủ: Cacbit crom; + Tỷ lệ gốc Cacbit crom: >37% + Độ cứng lớp Cacbit crom: 58 - 64HRC; + Chiều dày tấm thép nền + lớp phủ: (7 + 6) Thép nền dày 7 mm + Phần phủ dày 6 mm; + Kích thước (rộng x dài x dày) mm: 1200 x 3000 x 13 mm; Hãng sản xuất: CS Wear (Changsha Wear Resistant Material Co.,Ltd) <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Tấm	2
4	Băng tải máy cấp than - Loại ngắn Thông số kỹ thuật: - Chu vi băng tải: 6125mm; - Bề rộng băng tải: 830mm; - Dày: 12mm; gờ 2 mép 40mm và gờ giữa băng tải; - Cấu tạo: băng tải cao su chịu nhiệt gồm 4 lớp bố; dạng vòng khép kín (băng đúc); - Nhiệt độ làm việc max: 150 độ C; Hãng sản xuất: Cao Su Bến Thành <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Cuộn	2
5	Băng tải máy cấp than - Loại dài: Thông số kỹ thuật: - Chu vi băng tải: 13.100mm; - Bề rộng băng tải: 830mm; - Dày: 12mm; gờ 2 mép 40mm và gờ giữa băng tải. - Cấu tạo: băng tải cao su chịu nhiệt gồm 4 lớp bố; Dạng vòng khép kín (băng đúc). - Nhiệt độ làm việc max: 150 độ C). Hãng sản xuất: Cao Su Bến Thành <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Cuộn	2

Stt	Tên hàng hóa	Đvt	Số lượng
6	Xích treo thanh xoắn, - B: 85mm, T: 66mm, Ø25mm, mỗi đoạn có 05 mắt xích. - Vật liệu: Q235-A Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Đoạn	96
7	Thanh xoắn trục vít - Hướng xoắn phải, Φ1670x2800mm (Bước xoắn phải 2000mm), 04 lá xoắn/bộ, vật liệu: Q355B (thanh xoắn là 01 thanh liền không hàn) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	2
8	Thanh xoắn trục vít - Hướng xoắn trái, Φ1670x2800mm (Bước xoắn phải 2000mm), 04 lá xoắn/bộ, vật liệu: Q355B (thanh xoắn là 01 thanh liền không hàn) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	2
9	Lõi lọc dầu giấy sợi thủy tinh FILTERELEMENT 300363 - KT: O.D= 2,36 inch; I.D= 1,27 inch; O.A.L= 7,83 inch - Độ tinh lọc: 40 micron; - Loại bộ lọc: Lưới thép; - Bao gồm: Lọc Giác Chìm Dầu Trụ Thép Đen 12.9 DIN912 M10x40 (đai ốc +vòng đệm), 04 bộ/lọc Hãng sản xuất: Xinxiang saya Filters Co.,LTD <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Cái	18
10	Vòng bi 23060 CC/W33 Các thông số cơ bản: - Tải trọng động: 2.219 kN; - Tải trọng tĩnh: 3.450 kN; - Tốc độ tham chiếu: 1.200 v/ph; - Tốc độ giới hạn: 1.500 v/ph; Hãng sản xuất: SKF <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Cái	3
11	Vòng bi 23024 CC/W33 Các thông số cơ bản: - Tải trọng động: 366 kN;	Cái	2

Stt	Tên hàng hóa	Đvt	Số lượng
	- Tải trọng tĩnh: 500 kN; - Tốc độ tham chiếu: 3.200 v/ph; - Tốc độ giới hạn: 4.000 v/ph; Hãng sản xuất: SKF <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>		
12	Tấm lót thùng nghiền liner No1 Dextral (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.01) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	40
13	Tấm lót thùng nghiền liner No2 Dextral (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.02) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	40
14	Tấm lót thùng nghiền end liner No3 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.03) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	60
15	Tấm lót thùng nghiền end liner No4 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.010) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	08
16	Tấm lót thùng nghiền end liner No5 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.04) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	60
17	Tấm lót thùng nghiền liner No6 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.05) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm	Bộ	800

Stt	Tên hàng hóa	Đvt	Số lượng
	(bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>		
18	Tấm lót thùng nghiền liner No1 Sinistral (P/D: DH0303.4772.00, code: DH0303.4700.01) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	40
19	Tấm lót thùng nghiền liner No2 Sinistral (P/D: DH0303.4772.00, code: DH0303.4700.02) Bao gồm bộ phụ kiện lắp đặt tương ứng bao gồm (bulong, đai ốc, lông đèn thép, lông đèn cao su) Hãng sản xuất: NHI <i>Hoặc tương đương với hàng hóa nêu trên</i>	Bộ	40

Lưu ý: Chủ đầu tư mặc định hàng hóa trong gói thầu này có thuế suất GTGT tạm tính là 10% để có cơ sở so sánh giá chào thầu và hoàn thiện hợp đồng. Trường hợp nhà thầu chào thuế khác 10% thì Chủ đầu tư sẽ quy về cùng mặt bằng thuế tạm tính 10% 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.

Nhà thầu phải soạn một bảng tuyên bố đáp ứng về kỹ thuật để chứng minh hàng hóa do nhà thầu chào tuân thủ với các yêu cầu theo mẫu cung cấp bên dưới. Trong bản tuyên bố đáp ứng phải nêu rõ mức độ đáp ứng các yêu cầu của E-HSMT (bao gồm từng khoản mục, đặc tính kỹ thuật chi tiết quy định tại bảng trên). Nhà thầu chỉ được phép sử dụng các từ ngữ sau: “Đáp ứng”/”Không đáp ứng” để trả lời về tính đáp ứng theo yêu cầu của E-HSMT. Tất cả các đáp ứng yêu cầu kỹ thuật đều phải được giải thích cụ thể (tham chiếu rõ ràng đến từng dòng/từng trang trong tài liệu kỹ thuật).

Bảng tuyên bố đáp ứng kỹ thuật

Hạng mục số	Tên hàng hóa, thông số kỹ thuật của hàng hóa trong E-HSMT	Tên hàng hóa, thông số kỹ thuật của hàng hóa chào trong E-HSMT	Hồ sơ tham chiếu	Tính đáp ứng của hàng hóa

Handwritten signatures and marks at the bottom of the page.

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)

Ghi chú:

- Nội dung ở các cột (1), (2) phải được lập tương ứng với nội dung tên hàng hóa, thông số kỹ thuật của hàng hóa trong E-HSMT.

- Nội dung ở cột (3) trình bày nội dung của Bảng thông số kỹ thuật của hàng hóa chào trong E-HSDT.

- Cách thức trình bày nội dung ở cột (4) như sau: “Tên tài liệu” – “Phần, chương, mục, bảng (nếu có)” – “trang” – “dòng”

- Nội dung ở cột (5) chỉ được ghi “Đáp ứng” hoặc “Không đáp ứng”

b) Tài liệu chứng minh mã mã, thông số kỹ thuật hàng hóa: E-HSDT được đánh giá là đạt về tài liệu chứng minh mã mã, thông số kỹ thuật hàng hóa chào thầu khi đáp ứng các yêu cầu sau:

b.1 Tài liệu chứng minh sự phù hợp của hàng hóa

+ Đối với hàng hóa Nhà thầu chào có Nhà sản xuất giống với Nhà sản xuất đã mô tả tại mục 1.2a nêu trên và mã hiệu khác với mã hiệu đã mô tả tại mục 1.2a nêu trên: Nhà thầu phải cung cấp tài liệu công bố của Nhà sản xuất cho hàng hóa chào thầu về những thay đổi đó và bảo đảm sự tương đương hoặc tốt hơn.

+ Tài liệu kỹ thuật hàng hóa có thể là tiếng Việt hoặc tiếng Anh. Nếu sử dụng ngôn ngữ khác thì phải được dịch ra tiếng Việt;

+ Cung cấp bản vẽ kỹ thuật, tài liệu kỹ thuật hàng hóa của Nhà sản xuất (được Nhà sản xuất xác nhận) phải thể hiện các thông số kỹ thuật theo yêu cầu của E-HSMT, bản chào và phải phù hợp với Nhà sản xuất hàng hóa chào thầu.

+ Cung cấp trang web của nhà sản xuất (nếu có) trong đó thể hiện sản phẩm nhà thầu đã chào.

b.2 Đối với hàng hóa nhà thầu chào tương đương

Đối với hàng hóa nhà thầu chào của Nhà sản xuất khác với Nhà sản xuất được nêu tại “Bảng thông số kỹ thuật của hàng hóa” thuộc Mục 1.2a Chương V E-HSMT, Nhà thầu phải chứng minh sự tương đương hoặc tốt hơn giữa hàng hóa nhà thầu chào với hàng hóa thuộc phạm vi gói thầu, cụ thể:

- Lập bảng so sánh chi tiết tính tương đương hoặc tốt hơn với vật tư, thiết bị gốc, bao gồm các điểm sau:
 - + Chức năng của thiết bị, vật tư, phụ tùng;
 - + Môi trường, điều kiện làm việc của thiết bị, vật tư, phụ tùng;
 - + Thông số kỹ thuật đặc trưng của hàng hóa, vật tư, phụ tùng;
 - + Tiêu chuẩn chế tạo, quy trình sản xuất, quy trình thử nghiệm, nghiệm thu;
 - + Có tài liệu chứng minh hàng tương đương có tính năng, tuổi thọ, kích thước lắp đặt như của Nhà sản xuất gốc;
- Ngoài ra đối với các mục hàng hóa thuộc phạm vi máy nghiền than (mục 1-2 và 12 đến 19) Nhà thầu cung cấp hồ sơ, tài liệu để chứng minh Nhà sản xuất nhà thầu chào đã thực hiện sản xuất, chế tạo các vật tư nêu trên có quy mô, kích thước tương tự với hàng hóa yêu cầu trong E-HSMT (tương tự công nghệ - kỹ thuật vật tư bên mời thầu đang sử dụng) và có văn bản xác nhận của chủ đầu tư hàng hóa đó được đưa vào vận hành an toàn ổn định, không xảy ra bất thường trong thời gian ≥ 2 năm kể từ ngày đưa vào vận hành khai thác tính đến thời điểm đóng thầu.
- Nhà thầu cam kết về tính xác thực và pháp lý của tất cả tài liệu đã cung cấp.

c) Yêu cầu về nghiệm thu hàng hóa, bàn giao

Nhà thầu có cam kết cung cấp đầy đủ các tài liệu và thực hiện đáp ứng các yêu cầu sau làm cơ sở để nghiệm thu bàn giao hàng hóa (cung cấp cam kết đính kèm trong E-HSMT), cụ thể:

- Nhà thầu cam kết bố trí tối thiểu cho 02 nhân sự của Chủ đầu tư tham gia kiểm tra nguồn gốc sản phẩm, kiểm tra xuất xưởng hàng hóa trước khi hàng hóa được vận chuyển về Việt Nam (chi phí liên quan do Nhà thầu chi trả), áp dụng cho mục hàng hóa *thuộc phạm vi máy nghiền than (mục 1-2; 6 đến 8 và 12 đến 19)*.

- Nhà thầu cung cấp các chứng từ, bảng test kiểm tra thành phần vật liệu, cơ tính, kiểm tra khuyết tật,... của nhà sản xuất để chứng minh nhà sản xuất đã sử dụng phối trộn để chế tạo mục 2.

- Cam kết cung cấp đầy đủ tài liệu kỹ thuật liên quan (bản vẽ chi tiết, các bảng test report của hàng hóa, hướng dẫn lắp đặt, cân chỉnh, tiêu chí kiểm tra, thử nghiệm chi tiết để làm cơ sở nghiệm thu hàng hóa.

- Sau khi vật tư tới công trường, Nhà thầu có trách nhiệm thuê đơn vị thứ 3



có chức năng độc lập (được chủ đầu tư chấp thuận) thực hiện kiểm tra thành phần vật liệu (áp dụng cho các mục 1 đến 3, 6 đến 8 và 12 đến 19); kiểm tra độ cứng (áp dụng cho các mục 1 đến 3, 12 đến 19); kiểm tra PT, siêu âm (UT) khuyết tật, kiểm tra độ nhẵn bề mặt bánh răng (áp dụng cho các mục 1, 2). Chi phí này do Nhà thầu chi trả.

- Các mục từ 12 đến 19 phải đảm bảo độ cứng, thành phần vật liệu. Hàng hóa khi bàn giao được làm sạch các tạp chất sau khi đúc nguyên khối và không có khuyết tật sau khi đúc như rỗ khí, nứt.

- Chuyên gia của Hãng sản xuất hàng hoá hỗ trợ kỹ thuật cho Chủ đầu tư trong việc hướng dẫn lắp đặt, cân chỉnh hàng hóa. Cam kết đảm bảo sau khi thực hiện thay thế các mục 1-2, 12 đến 19 vào máy nghiền do Chủ đầu tư chỉ định/ thực hiện thì máy nghiền đạt các yêu cầu sau:

+ Độ kín thùng nghiền: đảm bảo việc thay tấm lót không gây xì thùng nghiền.
+ Độ mịn than sau khi thay tấm lót: đáp ứng 95% than bột qua ray 90 micro mét.

+ Độ rung của hệ truyền động: $\leq 4,5$ mm/s (tại động cơ); $\leq 7,1$ mm/s (tại Hộp giảm tốc và Bánh răng chủ động) (theo tiêu chuẩn ISO 10816-3);

+ Cường độ dòng điện làm việc động cơ máy nghiền: ≤ 180 A.

1.3. Các yêu cầu khác

1.3.1. Chất lượng và tính hợp lệ hàng hóa

- Chất lượng và tiêu chuẩn hàng hóa: Hàng hóa phải mới 100% và hàng hóa được bảo quản theo khuyến cáo của nhà sản xuất trước khi bàn giao tại kho Công ty Nhiệt điện Vĩnh Tân.

- Hàng hoá phải được sản xuất từ năm 2025 trở lại đây.

1.3.2. Yêu cầu về bảo hành và hỗ trợ kỹ thuật

a) Yêu cầu bảo hành:

- Thời gian bảo hành: Tối thiểu 24 tháng (áp dụng cho các mục 1, 2, 12 đến 19) và 12 tháng (áp dụng cho các mục hàng hóa còn lại) kể từ ngày có Biên bản nghiệm thu/ kiểm nghiệm hàng hóa đạt yêu cầu.

- Địa điểm bảo hành: Tại Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 2, thôn Vĩnh Phúc, xã Vĩnh Hảo, tỉnh Lâm Đồng, Việt Nam.

- Phương thức bảo hành:

+ Nhà thầu cam kết trong thời gian bảo hành, nếu hàng hóa nhà thầu cung cấp xảy ra bất thường, khi có yêu cầu của chủ đầu tư trong vòng 48 giờ nhà thầu phải cử nhân viên kỹ thuật trực tiếp đến hiện trường để kiểm tra và khắc phục các bất thường hàng hóa trong vòng 10 ngày kể từ thời điểm nhận yêu cầu để đảm bảo thiết bị vận hành ổn định và tin cậy. Nếu hết thời gian này mà nhà thầu chưa bảo hành được các sai sót của thiết bị thì nhà thầu phải cung cấp thiết bị khác có tính năng “tương đương” hoặc “tốt hơn” để thay thế tạm thời cho Chủ đầu tư sử dụng, việc thay thế đó không làm gián đoạn các công việc sản xuất của Chủ đầu tư mà có liên quan đến thiết bị này (thiết bị này sẽ được trả lại Nhà thầu khi nhà thầu hoàn chỉnh bảo hành các sai sót của thiết bị cung cấp và bàn giao lại Chủ đầu tư). Trường hợp Nhà thầu không có khả năng thay thế hay điều chỉnh các hàng hóa không phù hợp, Chủ đầu tư có quyền tổ chức việc thay thế hay điều chỉnh đó nếu thấy cần thiết, mọi rủi ro và chi phí liên quan do Nhà thầu chịu.

+ Ngoài ra đối với các mục 1, 2, 12 đến 19: Nhà thầu cam kết trong thời gian bảo hành sản phẩm, nếu xảy ra các hư hỏng sau thì nhà thầu phải có trách nhiệm thay sản phẩm mới. Thời gian bảo hành được tính lại từ đầu cho sản phẩm đó. Nhà thầu phải chịu toàn bộ các chi phí có liên quan (bao gồm thu hồi hàng hóa bị hư hỏng, thay thế, lắp đặt hàng hóa mới và các chi phí khác) để đưa thiết bị vào vận hành sử dụng, cụ thể trong 2 năm đầu vận hành kể từ khi lắp đặt hoàn thành:

- ✓ Mục 1; 2: bánh răng xuất hiện các vết nứt, mẻ, gãy.
- ✓ Mục 12 đến 19: xuất hiện các vết nứt, mẻ, độ mài mòn quá 30% so với ban đầu.

b) *Hỗ trợ kỹ thuật*: áp dụng cho mục 1, 2 và 12 đến 19

Nhà thầu cam kết cung cấp Chuyên gia của hãng sản xuất hàng hoá mà nhà thầu chào để hỗ trợ kỹ thuật cho Chủ đầu tư trong việc lắp đặt, cân chỉnh hàng hóa của Hãng sản xuất cung cấp khi chủ đầu tư yêu cầu (Chủ đầu tư sẽ thông báo trước khi thực hiện 7 ngày). Cung cấp cam kết đính kèm trong E-HSDT (Nhà thầu tự chịu chi phí và tính toán thời gian chuyên gia có mặt đúng thời hạn Chủ đầu tư yêu cầu).

1.3.3. Yêu cầu về chứng từ kèm theo hàng hóa

Hàng hóa được coi là hợp lệ nếu có xuất xứ rõ ràng, hợp pháp. Vì vậy, nhà thầu phải nêu rõ hàng hóa được chào hàng do nhà sản xuất nào cung cấp, nguồn gốc xuất xứ của hàng hóa và cam kết cung cấp các chứng từ chứng minh tính hợp lệ của hàng hóa trong trường hợp nhà thầu trúng thầu và ký hợp đồng cung cấp chính thức, bao gồm:

a) Tài liệu kỹ thuật, hướng dẫn sử dụng của nhà sản xuất bằng tiếng Việt hoặc tiếng Anh (nếu có).

b) Chứng chỉ xuất xứ (CO) do cơ quan có thẩm quyền nước sản xuất hoặc nước xuất khẩu cấp hoặc xác nhận: Bản gốc hoặc bản điện tử (*trong trường hợp nước sản xuất hoặc nước xuất khẩu cấp bản điện tử theo quy định của nước hàng hóa có xuất xứ*), hoặc bản sao y có chứng thực của cơ quan có thẩm quyền. Áp dụng đối với hàng nhập khẩu;

c) Chứng chỉ chất lượng (CQ) hoặc Chứng chỉ khác có giá trị tương đương do Nhà sản xuất/Công ty được nhà sản xuất ủy quyền cấp (*Bản gốc hoặc bản sao y có chứng thực của cơ quan có thẩm quyền*);

d) Tờ khai hải quan hàng nhập khẩu phải có số tờ khai đầy đủ, có liệt kê chi tiết hàng hóa đính kèm không thể hiện giá trị của hàng hóa (bản copy có đóng dấu xác nhận của đơn vị nhập khẩu hoặc của nhà thầu), áp dụng đối với hàng nhập khẩu;

1.3.4. Tiến độ triển khai

- Thời gian giao hàng hóa và chứng từ đạt yêu cầu: Trong vòng 180 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực.

1.3.5. Địa điểm triển khai

- Địa điểm giao hàng (đã bốc dỡ khỏi phương tiện vận chuyển): Nhà máy Nhiệt điện Vĩnh Tân 2, thôn Vĩnh Phúc, xã Vĩnh Hảo, tỉnh Lâm Đồng, Việt Nam.

1.3.6 Các yêu cầu khác đối với hàng hóa cung cấp

- Yêu cầu hàng hóa cung cấp phải đảm bảo tính đồng bộ, tương thích về công nghệ và kích thước lắp đặt với hệ thống thiết bị đã lắp đặt và đang vận hành tại Công ty Nhiệt điện Vĩnh Tân.

- Yêu cầu về đóng gói sản phẩm: Hàng hóa phải được đóng gói theo quy định của Nhà sản xuất. Hàng hóa phải được dán tem nhãn trên từng sản phẩm, ghi các thông tin cụ thể như: tên vật tư, ký/mã hiệu sản phẩm, ...

Mục 2. Bản vẽ

E-HSMT này gồm những bản vẽ như sau:

Hạng mục	Tên hàng hóa	Số bản vẽ
1	Bánh răng chủ động máy nghiền	DH0306.4700.00

Hạng mục	Tên hàng hóa	Số bản vẽ
2	Bánh răng bị động - Girth Gear DH0305.4700-I	DH0305.4700-I.00
7	Thanh xoắn trục vít - Hướng xoắn phải	Thanh xoắn trục vít_Xoan phải
8	Thanh xoắn trục vít - Hướng xoắn trái	Thanh xoắn trục vít_Xoan trái
12	Tấm lót thùng nghiền liner No1 Dextral (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.01)	P/D: DH0302.4772.00
13	Tấm lót thùng nghiền liner No2 Dextral (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.02)	
14	Tấm lót thùng nghiền end liner No3 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.03)	
15	Tấm lót thùng nghiền end liner No4 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.010)	
16	Tấm lót thùng nghiền end liner No5 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.04)	
17	Tấm lót thùng nghiền liner No6 (P/D: DH0302.4772.00, code: DH0302.4700.05)	
18	Tấm lót thùng nghiền liner No1 Sinistral (P/D: DH0303.4772.00, code: DH0303.4700.01)	P/D: DH0303.4772.00
19	Tấm lót thùng nghiền liner No2 Sinistral (P/D:	

Lam

C.K.

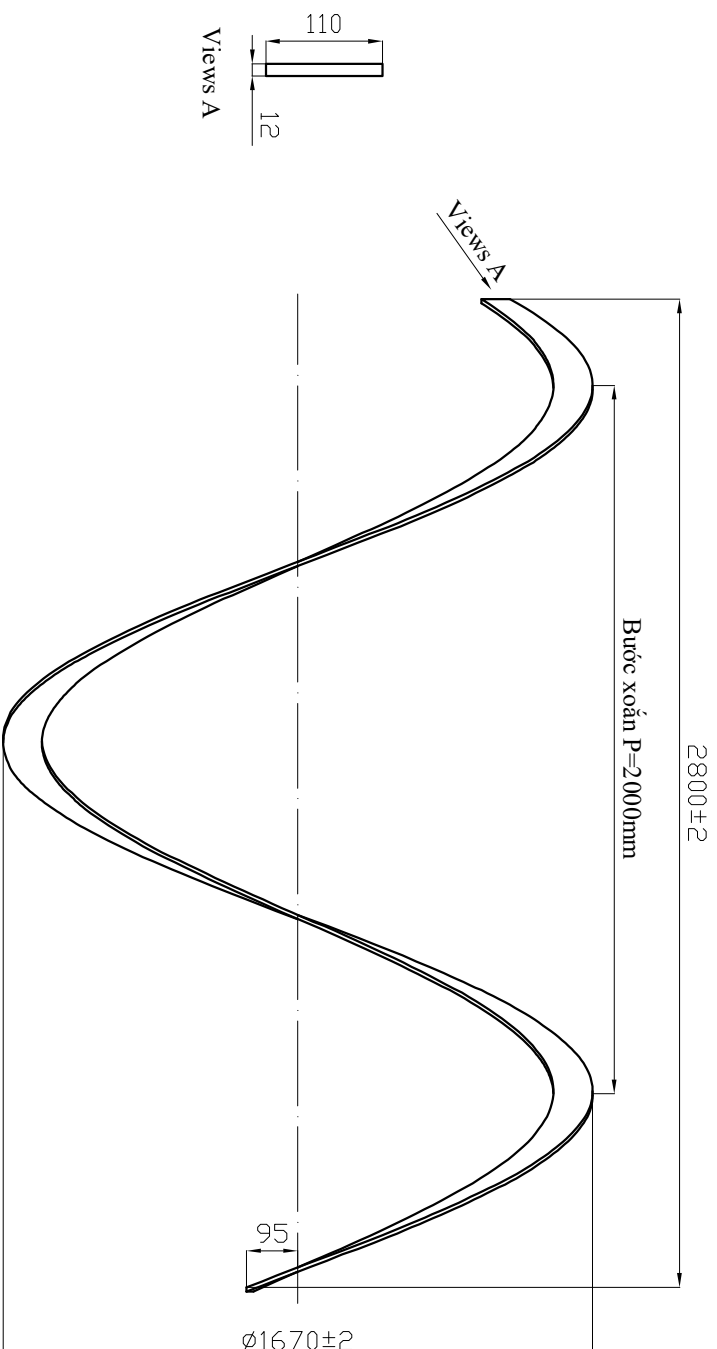
2

Hạng mục	Tên hàng hóa	Số bản vẽ
	DH0303.4772.00, code: DH0303.4700.02)	

Mục 3. Kiểm tra và thử nghiệm

Các kiểm tra và thử nghiệm cần tiến hành gồm có:

- Yêu cầu về kiểm tra, thử nghiệm, đóng gói: Bao bì đóng gói, thông số kỹ thuật theo đúng tiêu chuẩn của nhà sản xuất và hàng hóa phải còn nguyên đai nguyên kiện.
- Chủ đầu tư có quyền thử nghiệm/Test hàng hóa đạt yêu cầu trước khi ký nghiệm thu.



Yêu cầu kỹ thuật:

- Bước xoắn $P=2000\text{mm}$
- Mỗi lá cánh xoắn không được hàn nối.
- Hướng xoắn: phải

Trách nhiệm	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Người Vẽ	Hà Văn Thắng	<i>[Signature]</i>	
Kiểm tra	Trương Chí Đức	<i>[Signature]</i>	
Duyệt	Trần Triết Khoa	<i>[Signature]</i>	



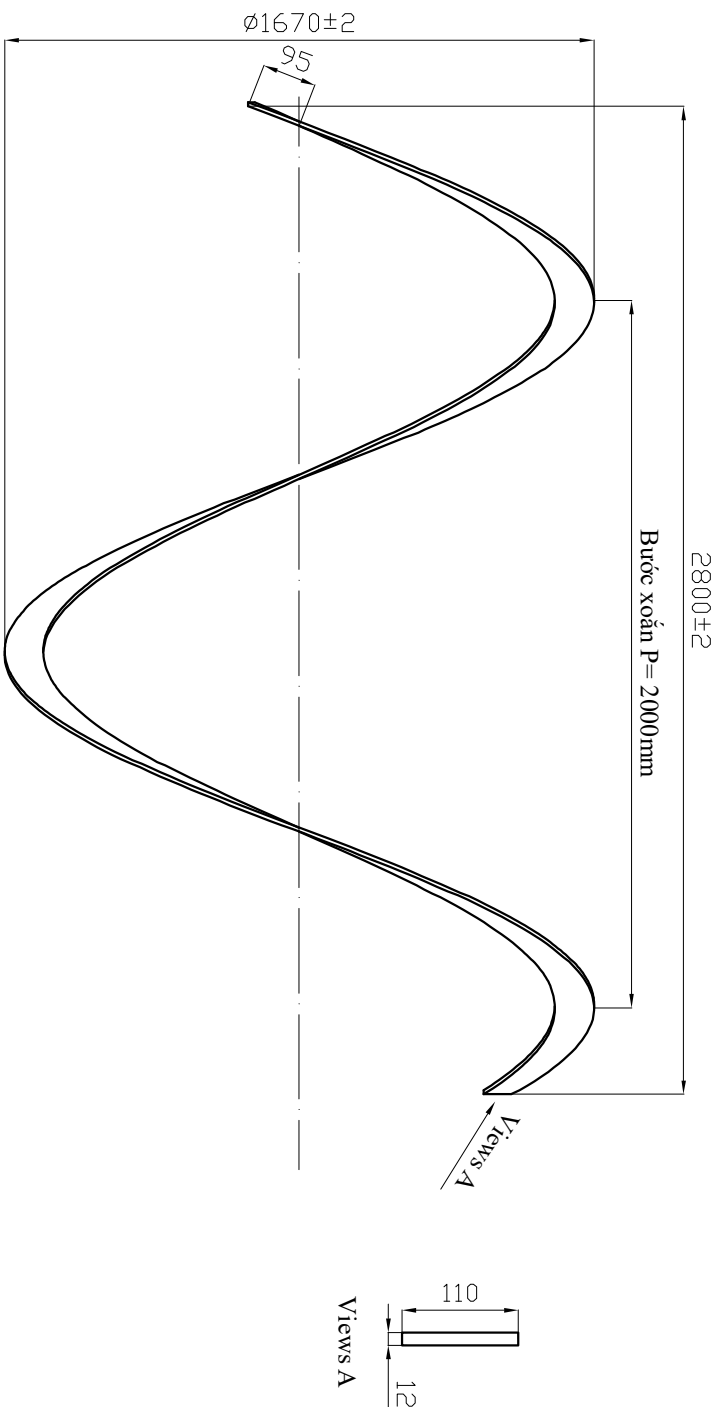
EVNGENCO 3
EPS

CÔNG TY DVSC EVNGENCO 3
PX GIA CÔNG - PHỤC HỒI

HỆ THỐNG MÁY NGHIÊN

CÁNH XOÀN TRỤC VÍT DẪN THAN (XOÀN TRẢI)		
S.Lượng	Tỉ lệ	Vật liệu
N/a	N/a	N/a
Mã số: 01		Số tờ: 01

V12-NL-VT-TXVVTMNT-001



Yêu cầu kỹ thuật:

- Bước xoắn $P=2000$ mm
- Mỗi lá cánh xoắn không được hàn nối.
- Hướng xoắn: trái

Trách nhiệm	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Người Vẽ	Hà Văn Thắng		
Kiểm tra	Trương Chí Đức		
Duyệt	Trần Triết Khoa		

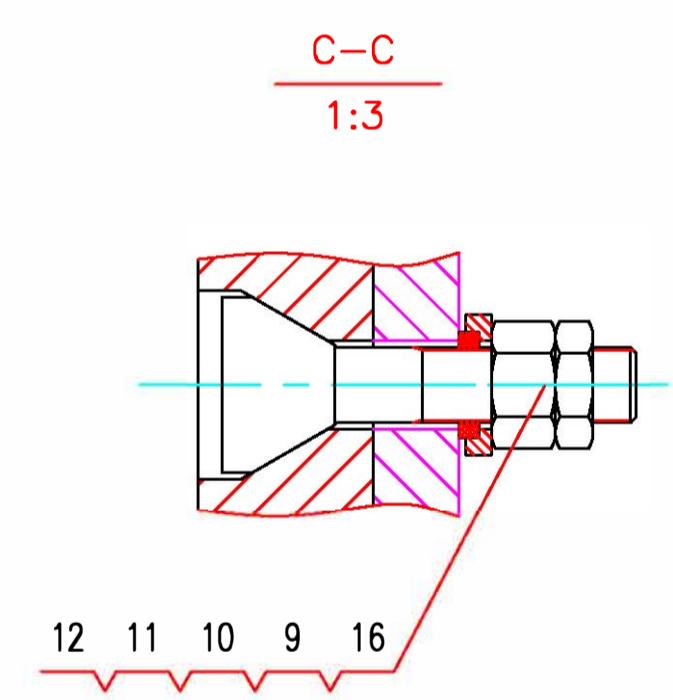
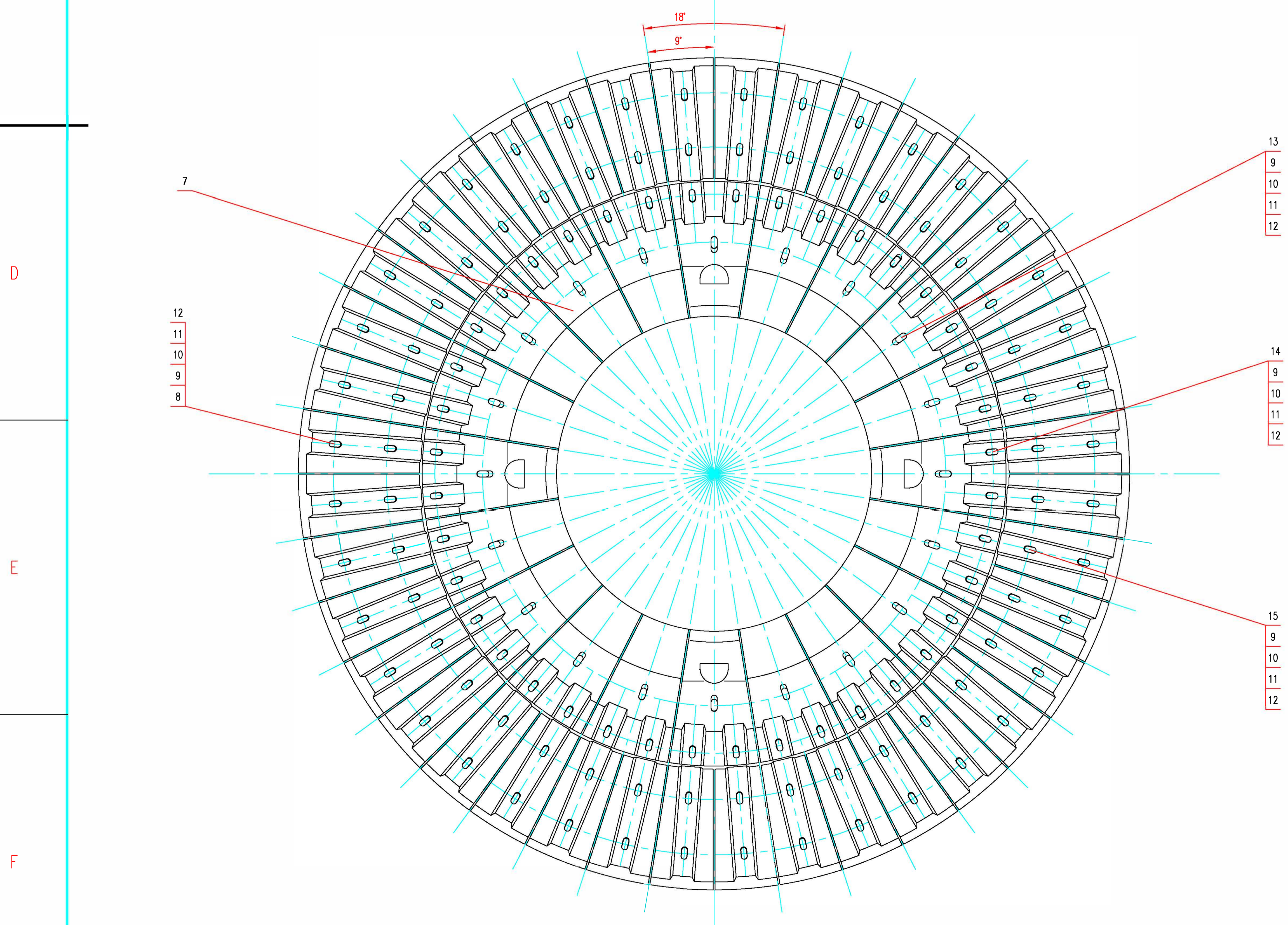
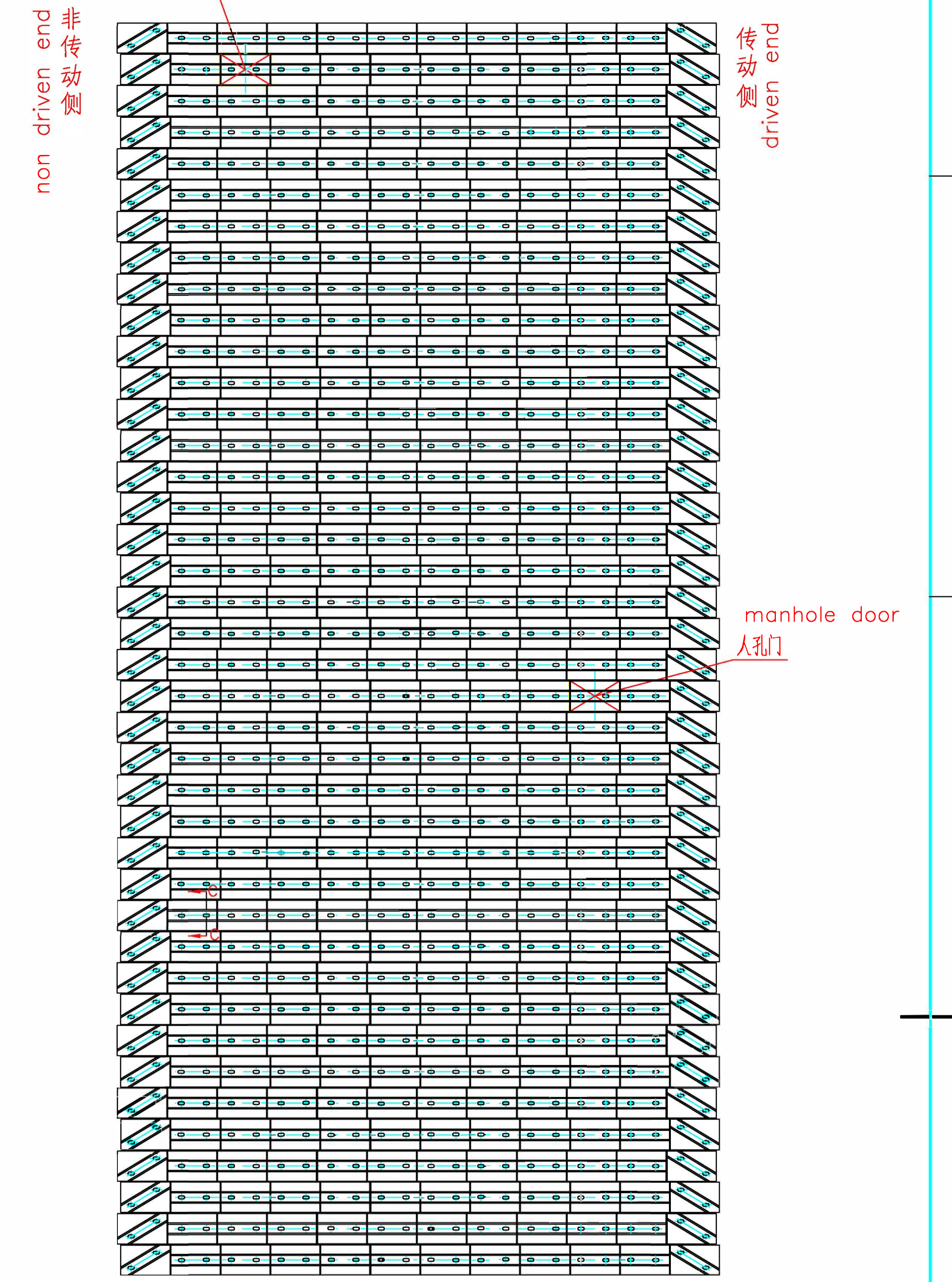
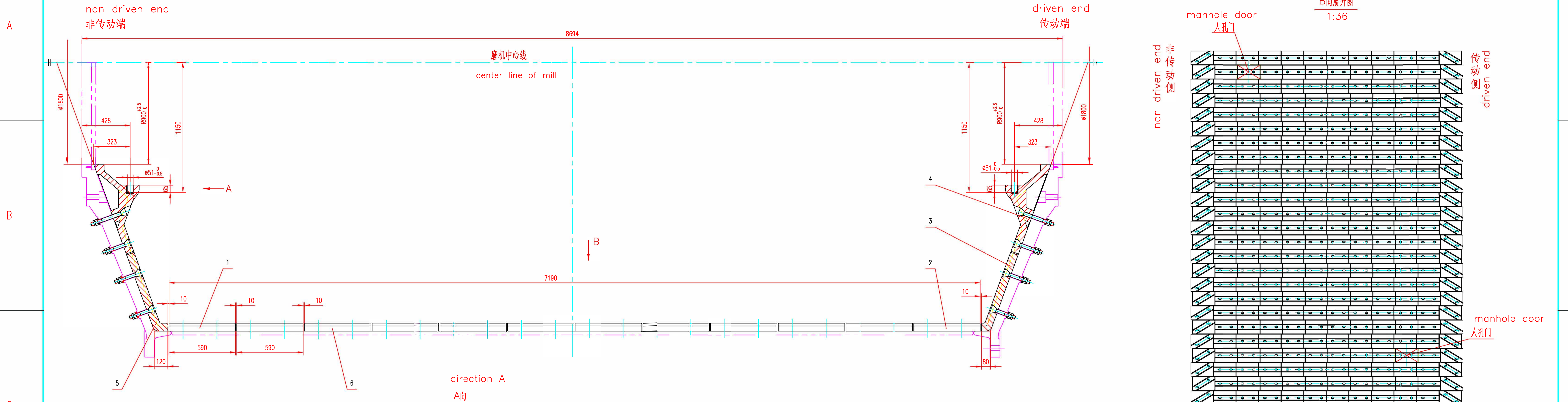
 EVNGENCO 3 EPS	CÔNG TY DVSC EVNGENCO 3 PX GIA CÔNG - PHỤC HỒI	HỆ THỐNG MÁY NGHIÊN		
		CẢNH XOÀN TRỤC VÍT DẪN THAN (XOÀN TRÁI)		
		S.Lượng	Tỉ lệ	Vật liệu
		N/a	N/a	N/a
VT2-NL-VT-TXVVTMNT-002		Tờ số: 01	Số tờ: 01	

DH0302.4772.00

B direction expansion plan

B向展开图

1:36



技术要求

- 1 各衬板之间未注间隙为10;
- 2 图中人孔门位置为示意位置。衬板的安装从人孔门处开始并看齐。

Technical Requirement

- 1 If not specify,gap between each two liners is 10;
- 2 Manhole door located at the specified location in the drawing, installation of liners start from manhole and justify .

NO.	代号	CODE	名称	DESCRIPTION	数量	材料	MATERIAL	重量	重量	备注	REMARK
16	DH0302.4700.14		螺栓	bolt	960	35CrMo		1.58	1516.8		
15	DH0302.4700.13		螺栓	bolt	80	35CrMo		1.94	155.2		
14	DH0302.4700.12		螺栓	bolt	80	35CrMo		2	160		
13	DH0302.4700.11		螺栓	bolt	40	35CrMo		2.4	96		
12			螺母	nut M30	1240	05级 class		0.117	145.08		
11			螺母	nut M30	1240	8级 class		0.184	228.16		
10	DH0302.4700.09		垫圈	washer	1240	0235AF		0.1	124		
9	DH0302.4700.08		密封垫	seal cushion	1240	Cr12MoNiRe		0.005	6.2		
8	DH0302.4700.07		螺栓	bolt	80	35CrMo		1.86	148.8		
7	DH0302.4700.06		衬板	end liner	32	Cr12MoNiRe		182	5824		
6	DH0302.4700.05		衬板	liner	400	Cr12MoNiRe		93	37200		
5	DH0302.4700.04		衬板	end liner	40	Cr12MoNiRe		115	4600		
4	DH0302.4700.03		衬板	end liner	8	Cr12MoNiRe		190	1520		
3	DH0302.4700.02		衬板	liner	40	Cr12MoNiRe		110	4400		
2	DH0302.4700.01		衬板	liner	40	Cr12MoNiRe		93	3720		
1	DH0302.4700.01		衬板	liner	40	Cr12MoNiRe		93	3720		

REV. NO.	DATE	DESCRIPTION	PREPARED	CHECKED	APPROVED
1					

OWNER IDENTIFICATION No.	VT2-DW	REV	00
OWNER	VIETNAM ELECTRICITY	CONSULTANT	POWER ENGINEERING CONSULTING J.S.C 2 (PECC2)
EPC CONTRACTOR	SHANGHAI ELECTRIC GROUP CO.,LTD.		
DESIGN	NORTHERN HEAVY INDUSTRIES GROUP CO.,LTD.		
PROJECT	VINH TAN 2 2X622MW THERMAL POWER PLANT	DESIGN STAGE	DETAIL DESIGN
APPROVED	Li Hongshang	CHECKED	Wang Kaimin
REVIEWED	Zhang Pengyao	PREPARED	Li Yu
DATE	2012.2.20	SCALE	1:12

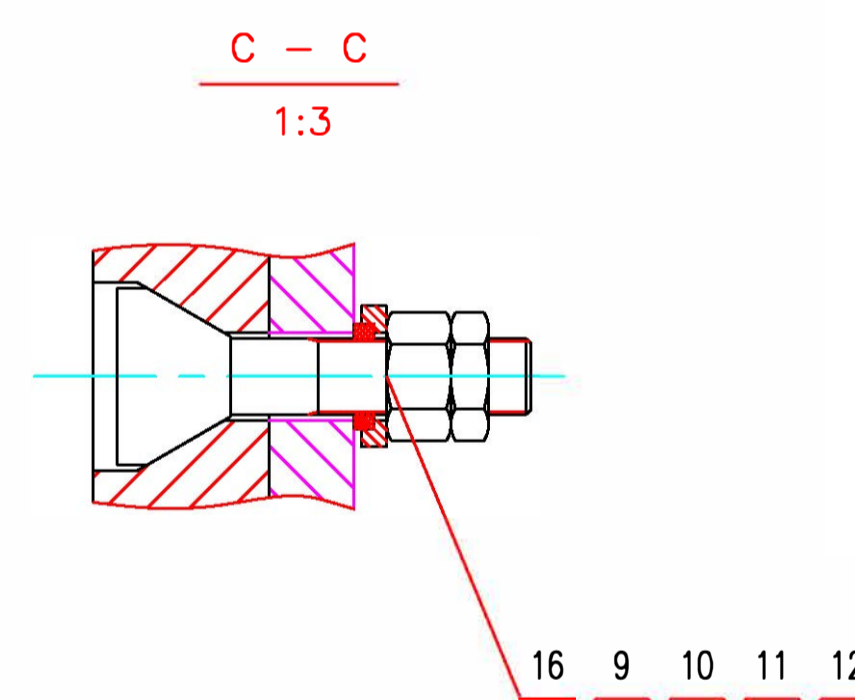
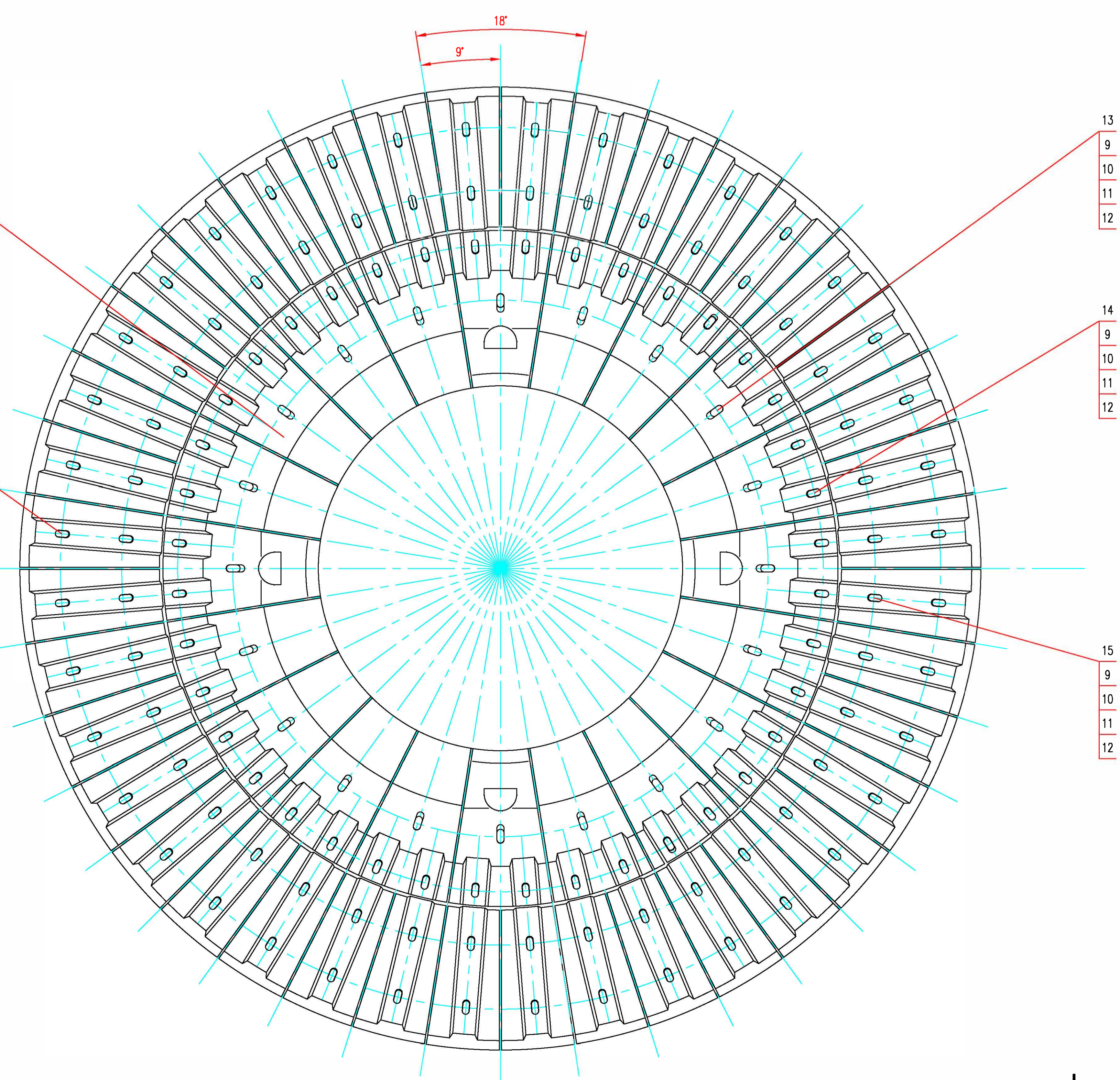
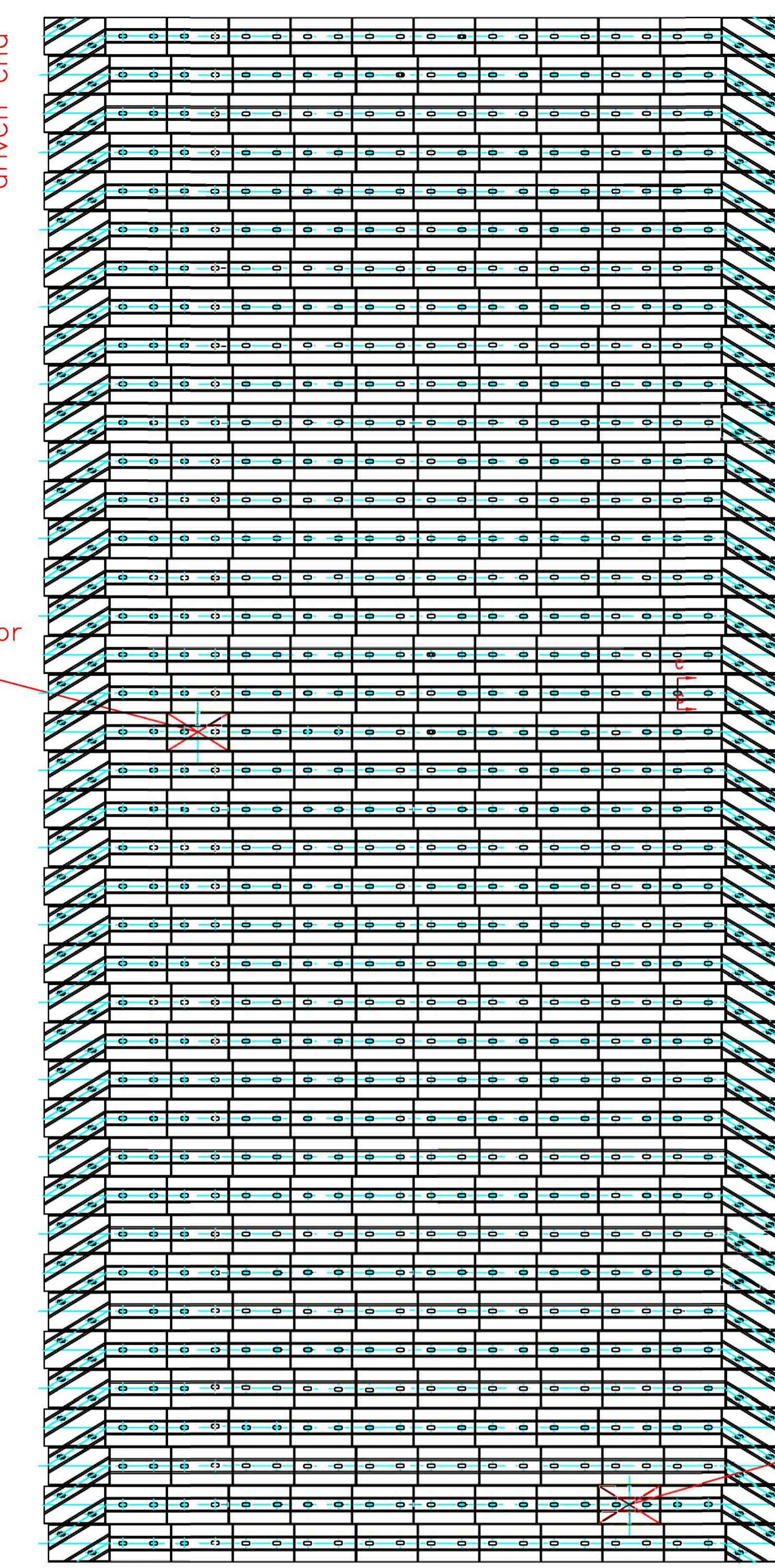
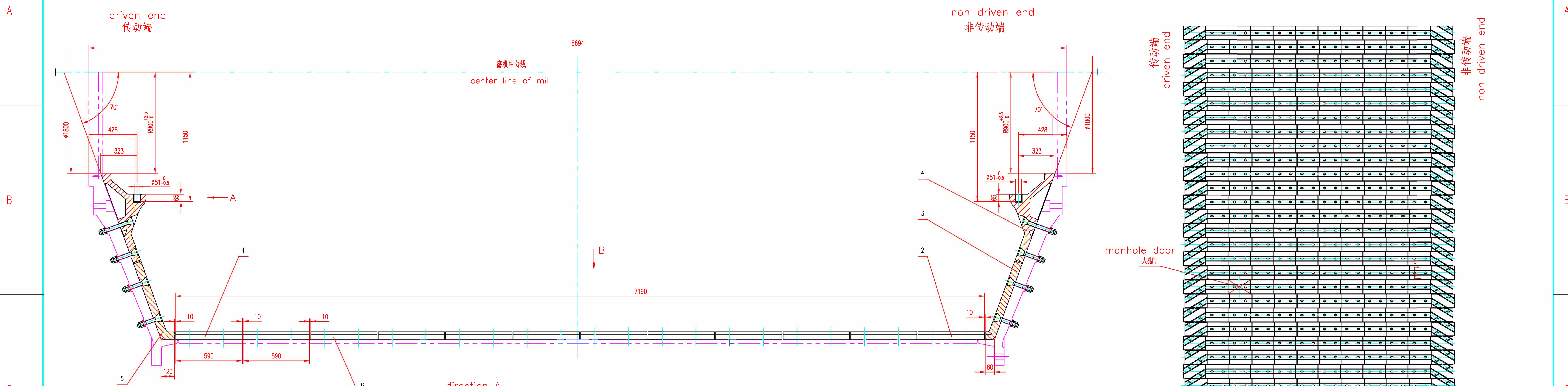
衬板部 (右旋) LINER UNIT (DENTRAL) 右旋 A.B.C

DH0302.4772.00

00'ZLLt'CO3OH0

B direction expansion plan

B向展开图
1:36



技术要求
Technical Requirement

1 各衬板之间未注间隙为10;
2 图中人孔门位置为示意位置, 衬板的安装从人孔门块开始并对齐.

1 If not specify, gap between each two liners is 10;
2 Manhole door located at the specified location in the drawing, installation of liners start from manhole and justify .

NO.	代号	CODE	名称	DESCRIPTION	数量	材料	MATERIAL	重量	重量	备注	REMARK
16	DH0302.4700.14		螺栓	bolt	960	35CrMo		1.58	1516.8		
15	DH0302.4700.13		螺栓	bolt	80	35CrMo		1.94	155.2		
14	DH0302.4700.12		螺栓	bolt	80	35CrMo		2	160		
13	DH0302.4700.11		螺栓	bolt	40	35CrMo		2.4	96		
12			螺母	nut M30	1240	8.8 class		0.117	145.08		
11			垫圈	washer	1240	20		0.1	124		
10	DH0302.4700.09		垫圈	washer	1240	20		0.184	228.16		
9	DH0302.4700.08		密封垫	seal cushion	1240	Cr12MoNiRe		0.005	6.2		
8	DH0302.4700.07		螺栓	bolt	80	35CrMo		1.86	148.8		
7	DH0302.4700.06		端衬板	end liner	32	Cr12MoNiRe		182	5824		
6	DH0302.4700.05		衬板	liner	400	Cr12MoNiRe		93	37200		
5	DH0302.4700.04		端衬板	end liner	40	Cr12MoNiRe		115	4600		
4	DH0302.4700.03		端衬板	end liner	8	Cr12MoNiRe		190	1520		
3	DH0302.4700.02		端衬板	end liner	40	Cr12MoNiRe		110	4400		
2	DH0303.4700.01		衬板	liner	40	Cr12MoNiRe		94	3760		
1	DH0303.4700.01		衬板	liner	40	Cr12MoNiRe		94	3760		

NO.	REV.	DATE	BY	CHKD.	DESCRIPTION	PREPARED	CHECKED	APPROVED

OWNER IDENTIFICATION No. VT2-DW REV: 00

OWNER: VIETNAM ELECTRICITY CONSULTANT: POWER ENGINEERING CONSULTING J.S.C 2 (PCCC2)

CONTRACTOR: SHANGHAI ELECTRIC GROUP CO., LTD.

DESIGN: NORTHERN HEAVY INDUSTRIES GROUP CO., LTD.

PROJECT: VINH TAN 2 2X622MW THERMAL POWER PLANT DESIGN STAGE: DETAIL DESIGN

APPROVED: LI Hongshang CHECKED: ZHANG Peifeng PREPARED: LIU Yan

REVISION: 1 LNER UNIT (SINSTR) 2 gain (D,E,F)

DATE: 2012.2.29 SCALE: 1:12 DRAWING NO.: DH0303.4772.00 REV: A