

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

1. Giới thiệu chung về dự án, gói thầu

- Bên mời thầu: Công ty TNHH MTV Cao su Bình Thuận.
- Tên gói thầu: Gói thầu cung cấp pallet gỗ năm 2026.
- Địa điểm thực hiện: tại Nhà máy Chế biến cao su Suối Kè (xã Suối kiết, tỉnh Lâm Đồng).
- Thời gian thực hiện: 90 ngày kể từ ngày ký hợp đồng.
- Thời gian giao hàng: Giao hàng từng đợt theo yêu cầu Công ty TNHH MTV Cao su Bình Thuận. Khi nhận được thông báo giao hàng, bên nhà thầu giao hàng trong 02-03 ngày liên tục.

2. Yêu cầu về kỹ thuật

2.1 Yêu cầu về kỹ thuật chung

a. Phạm vi công việc

Phạm vi công việc của nhà thầu chào hàng bao gồm (nhưng không hạn chế) các nội dung sau:

- Cung cấp, vận chuyển hàng hóa theo chủng loại, số lượng, đợt giao hàng theo hợp đồng tới địa điểm cung cấp theo đúng vị trí và yêu cầu của Bên mời thầu.
- Bảo quản, nghiệm thu, bàn giao hàng hóa.
- Bàn giao hàng hóa phải thỏa mãn các yêu cầu của E-HSMT. Chịu mọi chi phí nghiệm thu và vận chuyển hàng hóa.
- Chịu chi phí kiểm tra, lắp ráp (đối với pallet bộ), nghiệm thu, bàn giao.
- Bảo hành hàng hóa theo hợp đồng.

b. Đặc tính, thông số kỹ thuật của hàng hóa

- Nhà thầu tham gia dự thầu phải chào đúng và đủ chủng loại, khối lượng hàng hoá nêu tại Bảng Phạm vi cung cấp hàng hóa.
- Yêu cầu về tài liệu kỹ thuật trong E-HSDT: Nhà thầu phải cung cấp hồ sơ giấy tờ về nguồn gốc xuất xứ, đặc tính kỹ thuật, tính năng sử dụng cơ bản của hàng hóa và dịch vụ liên quan; Chứng nhận, tài liệu cần thiết đối với hàng hóa theo E-HSMT và dịch vụ cung cấp (nếu có).
- Nhà thầu phải cung cấp các chứng nhận, tài liệu cần thiết đối với hàng hóa theo E-HSMT và dịch vụ cung cấp (nếu có).

c. Nghiệm thu bàn giao

Công việc chỉ được coi là hoàn thành khi hai bên ký biên bản nghiệm thu bàn giao đưa vào sử dụng. Mọi thủ tục nghiệm thu bàn giao được thực hiện theo đúng qui định của Pháp luật.

Đại diện của hai bên tổ chức kiểm tra, nghiệm thu pallet được cung cấp để đảm bảo pallet đó có đặc tính kỹ thuật phù hợp với yêu cầu của hợp đồng. Thời gian, địa điểm và cách thức tiến hành kiểm tra, nghiệm thu tại Nhà máy Chế biến Suối Kè. Trường hợp pallet không phù hợp với đặc tính kỹ thuật theo hợp đồng thì Bên Chủ đầu tư có quyền từ chối và Bên Nhà thầu phải có trách nhiệm thay thế hoặc tiến hành những điều chỉnh cần thiết để đáp ứng đúng các yêu cầu về đặc tính kỹ thuật. Trường hợp Bên Nhà thầu không có khả năng thay thế hay điều chỉnh các pallet không phù hợp, Bên Chủ đầu tư có quyền tổ chức việc thay thế hay điều chỉnh nếu thấy cần thiết, mọi rủi ro và chi phí liên quan do Bên Nhà thầu chịu.

2.2 Yêu cầu kỹ thuật cụ thể:

Theo bảng chi tiết đính kèm.

3. Thanh toán

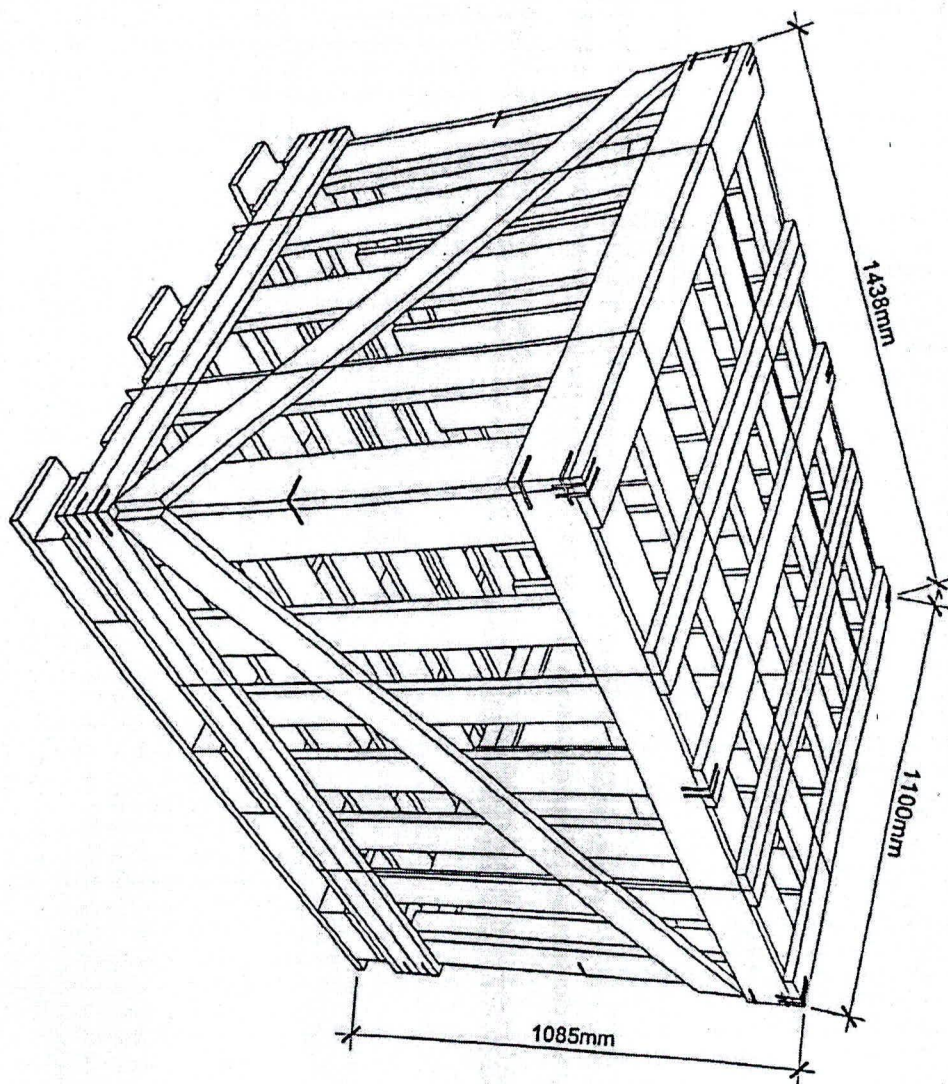
- Phương thức thanh toán: Chuyển khoản.
- Thời gian thanh toán: Thanh toán theo từng đợt giao hàng. Thanh toán trong vòng 30 ngày kể từ khi nhà thầu giao hàng cho Bên Chủ đầu tư. Đồng thời Bên Chủ đầu tư nhận được từ Bên Nhà thầu hóa đơn mua bán hợp lệ, biên bản nghiệm thu và các chứng từ thanh toán liên quan.

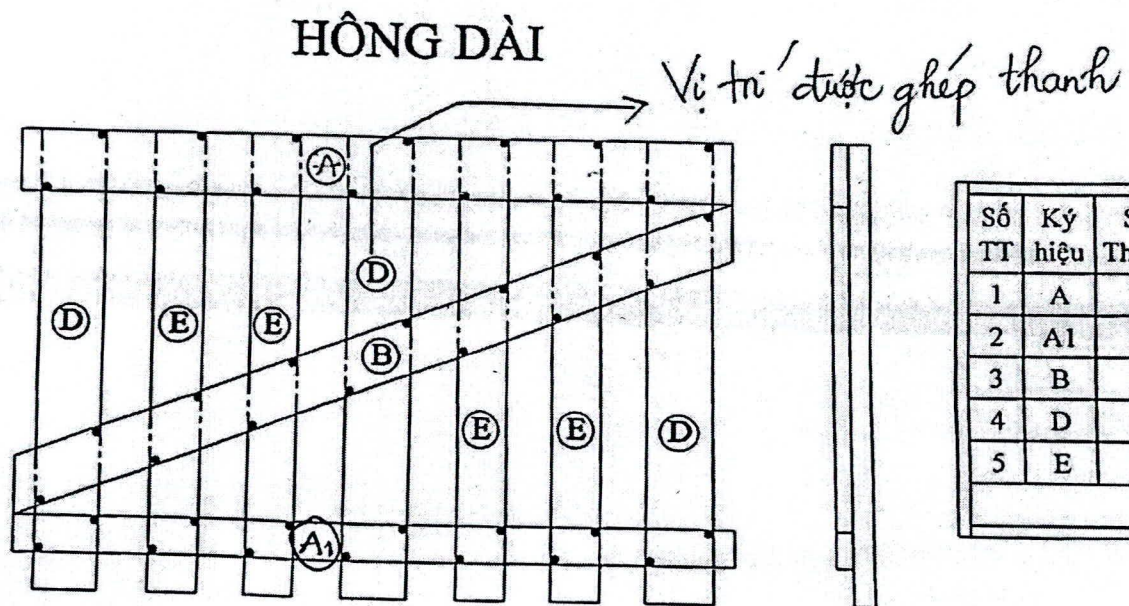
- Đơn giá dự thầu bao gồm hóa đơn, chi phí vận chuyển, lắp ráp bộ pallet hoàn chỉnh.

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Phẩm chất																																																								
1	Đế pallet gỗ	Theo bảng quy cách chi tiết đính kèm bản vẽ	- Làm bằng gỗ bạch đàn, tràm bông vàng. - Các thanh gỗ khô, không bị mối mọt, cong vênh, nứt, thâm đen; thanh gỗ được bào nhẵn, chắc chắn, không được gẫy chấp vá lại, không định dính vỏ cây, không bị khuyết, lẹm; phải được xử lý đảm bảo chống mối mọt. Thanh gỗ được xử lý hun trùng và đóng dấu xác nhận hun trùng (hoặc có bản cam kết bảo hành về chất lượng trong vòng 06 tháng). - Một đế/nắp phải được làm cùng một loại gỗ, không được pha lẫn các loại gỗ khác nhau trong cùng một đế/nắp - Đinh kim loại được đóng tại các guốc ở đế pallet, đai sắt được đóng 2 đai/chỗ đóng.																																																								
		<table><tr><th>TT</th><th>Ký hiệu</th><th>Số thanh</th><th>Dài mm</th><th>Rộng mm</th><th>Cao mm</th><th>Gỗ m³</th></tr><tr><td>1</td><td>Q</td><td>3</td><td>1438±5</td><td>120±5</td><td>18±2</td><td>0,0108</td></tr><tr><td>2</td><td>S</td><td>3</td><td>1100±5</td><td>90±5</td><td>18±2</td><td>0,0063</td></tr><tr><td>3</td><td>T</td><td>4</td><td>1438±5</td><td>90±5</td><td>18±2</td><td>0,0110</td></tr><tr><td>4</td><td>X</td><td>3</td><td>1438±5</td><td>120±5</td><td>18±2</td><td>0,0108</td></tr><tr><td>5</td><td>R</td><td>9</td><td>130±5</td><td>100±5</td><td>18±2</td><td>0,0057</td></tr><tr><td>6</td><td>I</td><td>2</td><td>1060±5</td><td>70±5</td><td>18±2</td><td>0,0032</td></tr><tr><td>7</td><td>C</td><td>2</td><td>1438±5</td><td>70±5</td><td>18±2</td><td>0,0043</td></tr></table>		TT	Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³	1	Q	3	1438±5	120±5	18±2	0,0108	2	S	3	1100±5	90±5	18±2	0,0063	3	T	4	1438±5	90±5	18±2	0,0110	4	X	3	1438±5	120±5	18±2	0,0108	5	R	9	130±5	100±5	18±2	0,0057	6	I	2	1060±5	70±5	18±2	0,0032	7	C	2	1438±5	70±5	18±2	0,0043
		TT		Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³																																																		
		1		Q	3	1438±5	120±5	18±2	0,0108																																																		
		2		S	3	1100±5	90±5	18±2	0,0063																																																		
		3		T	4	1438±5	90±5	18±2	0,0110																																																		
		4		X	3	1438±5	120±5	18±2	0,0108																																																		
		5		R	9	130±5	100±5	18±2	0,0057																																																		
		6		I	2	1060±5	70±5	18±2	0,0032																																																		
		7		C	2	1438±5	70±5	18±2	0,0043																																																		
Ghi chú: Vị trí 2 thanh T có thể thay bằng 3 thanh gỗ (gồm 2 thanh C và 1 thanh T) nhưng khoảng hở giữa các thanh không quá 3cm.																																																											
2	Nắp pallet gỗ	Theo bảng quy cách chi tiết đính kèm bản vẽ	- Một đế/nắp phải được làm cùng một loại gỗ, không được pha lẫn các loại gỗ khác nhau trong cùng một đế/nắp - Đinh kim loại được đóng tại các guốc ở đế pallet, đai sắt được đóng 2 đai/chỗ đóng.																																																								
		<table><tr><th>TT</th><th>Ký hiệu</th><th>Số thanh</th><th>Dài mm</th><th>Rộng mm</th><th>Cao mm</th><th>Gỗ m³</th></tr><tr><td>1</td><td>L</td><td>3</td><td>1100±5</td><td>120±5</td><td>18±2</td><td>0,0083</td></tr><tr><td>2</td><td>M</td><td>2</td><td>1100±5</td><td>90±5</td><td>18±2</td><td>0,0042</td></tr><tr><td>3</td><td>N</td><td>4</td><td>1358±5</td><td>90±5</td><td>18±2</td><td>0,0104</td></tr></table>		TT	Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³	1	L	3	1100±5	120±5	18±2	0,0083	2	M	2	1100±5	90±5	18±2	0,0042	3	N	4	1358±5	90±5	18±2	0,0104																												
		TT		Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³																																																		
		1		L	3	1100±5	120±5	18±2	0,0083																																																		
		2		M	2	1100±5	90±5	18±2	0,0042																																																		
		3		N	4	1358±5	90±5	18±2	0,0104																																																		
		Ghi chú: Vị trí thanh L ở giữa có thể thay bằng 2 thanh gỗ M nhưng khoảng hở giữa các thanh không quá 3cm.																																																									

TT	Tên vật tư	Đặc tính kỹ thuật	Phẩm chất																																										
3	Hông dài	Theo bảng quy cách chi tiết đính kèm theo bản vẽ	- Làm bằng gỗ bạch đàn tràm bông vàng. - Các thanh gỗ khô, không bị mối mọt, cong vênh, nứt, thâm đen; thanh gỗ được bào nhẵn, chắc chắn, không được gây chắp vá lại, không định dính vỏ cây, không bị khuyết, lẹm; phải được xử lý đảm bảo chống mối mọt. Thanh gỗ được xử lý hun trùng và đóng dấu xác nhận hun trùng (hoặc có bản cam kết bảo hành về chất lượng trong vòng 06 tháng).																																										
		<table><tr><th>TT</th><th>Ký hiệu</th><th>Số thanh</th><th>Dài mm</th><th>Rộng mm</th><th>Cao mm</th><th>Gỗ m³</th></tr><tr><td>1</td><td>A</td><td>2</td><td>1438 ± 5</td><td>120 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0072</td></tr><tr><td>2</td><td>A1</td><td>2</td><td>1438 ± 5</td><td>70 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0043</td></tr><tr><td>3</td><td>B</td><td>2</td><td>1543 ± 5</td><td>120 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0077</td></tr><tr><td>4</td><td>D</td><td>6</td><td>960 ± 5</td><td>110 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0133</td></tr><tr><td>5</td><td>E</td><td>8</td><td>960 ± 5</td><td>90 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0147</td></tr></table>		TT	Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³	1	A	2	1438 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0072	2	A1	2	1438 ± 5	70 ± 5	18 ± 2	0,0043	3	B	2	1543 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0077	4	D	6	960 ± 5	110 ± 5	18 ± 2	0,0133	5	E	8	960 ± 5	90 ± 5	18 ± 2	0,0147
		TT		Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³																																				
		1		A	2	1438 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0072																																				
		2		A1	2	1438 ± 5	70 ± 5	18 ± 2	0,0043																																				
		3		B	2	1543 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0077																																				
		4		D	6	960 ± 5	110 ± 5	18 ± 2	0,0133																																				
5	E	8		960 ± 5	90 ± 5	18 ± 2	0,0147																																						
Ghi chú: Vị trí thanh D ở giữa có thể thay bằng 2 thanh gỗ E nhưng khoảng hở giữa các thanh không quá 3cm																																													
4	Hông ngắn	Theo bảng quy cách chi tiết đính kèm theo bản vẽ																																											
		<table><tr><th>TT</th><th>Ký hiệu</th><th>Số thanh</th><th>Dài mm</th><th>Rộng mm</th><th>Cao mm</th><th>Gỗ m³</th></tr><tr><td>1</td><td>G</td><td>2</td><td>1060 ± 5</td><td>120 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0053</td></tr><tr><td>2</td><td>G1</td><td>2</td><td>1060 ± 5</td><td>70 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0032</td></tr><tr><td>3</td><td>H</td><td>2</td><td>1173 ± 5</td><td>120 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0059</td></tr><tr><td>4</td><td>J</td><td>6</td><td>960 ± 5</td><td>110 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0133</td></tr><tr><td>5</td><td>K</td><td>4</td><td>960 ± 5</td><td>90 ± 5</td><td>18 ± 2</td><td>0,0073</td></tr></table>		TT	Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³	1	G	2	1060 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0053	2	G1	2	1060 ± 5	70 ± 5	18 ± 2	0,0032	3	H	2	1173 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0059	4	J	6	960 ± 5	110 ± 5	18 ± 2	0,0133	5	K	4	960 ± 5	90 ± 5	18 ± 2	0,0073
		TT		Ký hiệu	Số thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m³																																				
		1		G	2	1060 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0053																																				
		2		G1	2	1060 ± 5	70 ± 5	18 ± 2	0,0032																																				
3	H	2	1173 ± 5	120 ± 5	18 ± 2	0,0059																																							
4	J	6	960 ± 5	110 ± 5	18 ± 2	0,0133																																							
5	K	4	960 ± 5	90 ± 5	18 ± 2	0,0073																																							
Ghi chú: Vị trí thanh J ở giữa có thể thay bằng 2 thanh gỗ K nhưng khoảng hở giữa các thanh không quá 3cm																																													

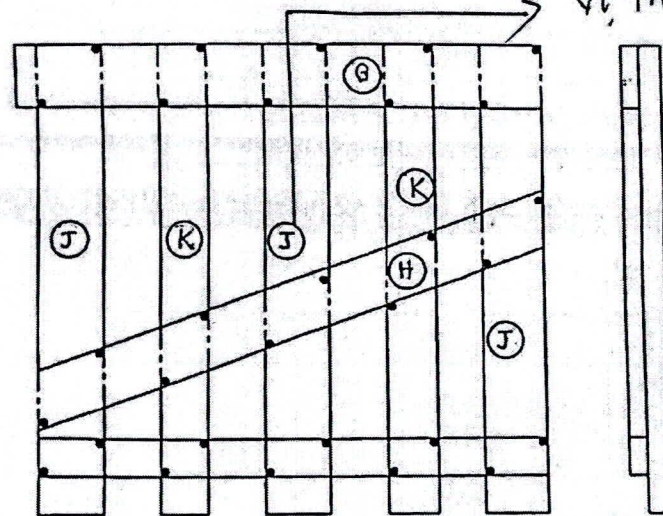
BẢN VẼ PALLET GỖ
CÔNG TY TNHH MTV CAO SỰ BÌNH THUẬN



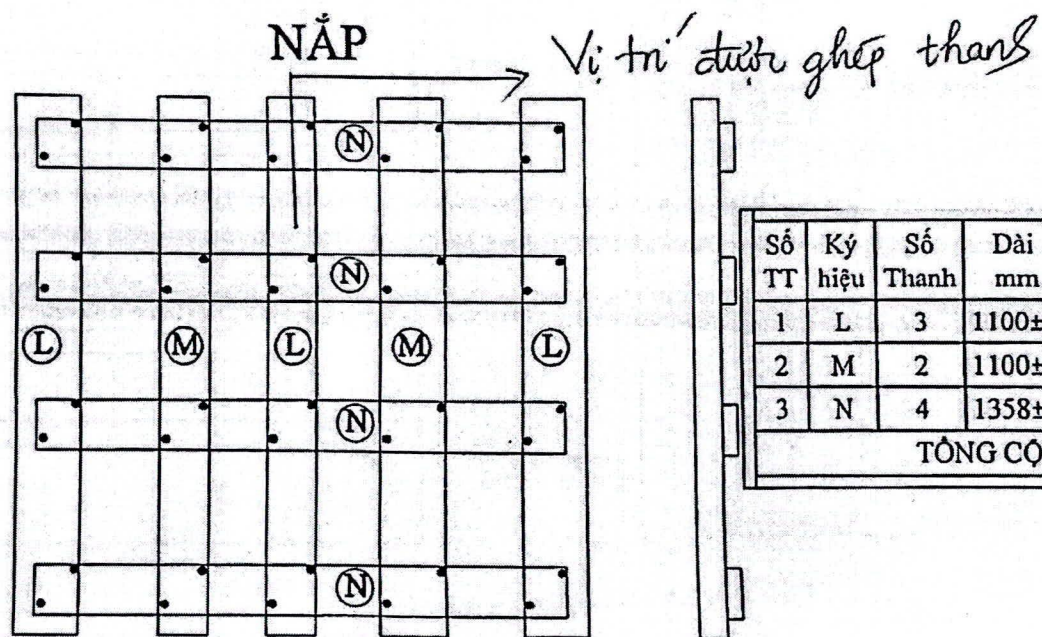


Số TT	Ký hiệu	Số Thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m ³
1	A	2	1438±5	120±5	18±2	0,0072
2	A1	2	1438±5	70±5	18±2	0,0043
3	B	2	1543±5	120±5	18±2	0,0077
4	D	6	960±5	110±5	18±2	0,0133
5	E	8	960±5	90±5	18±2	0,0147
TỔNG CỘNG						0,0472

HÔNG NGẮN

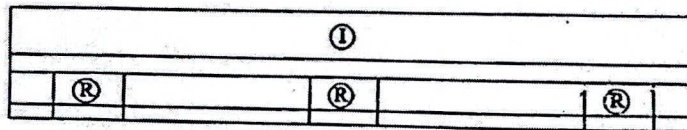
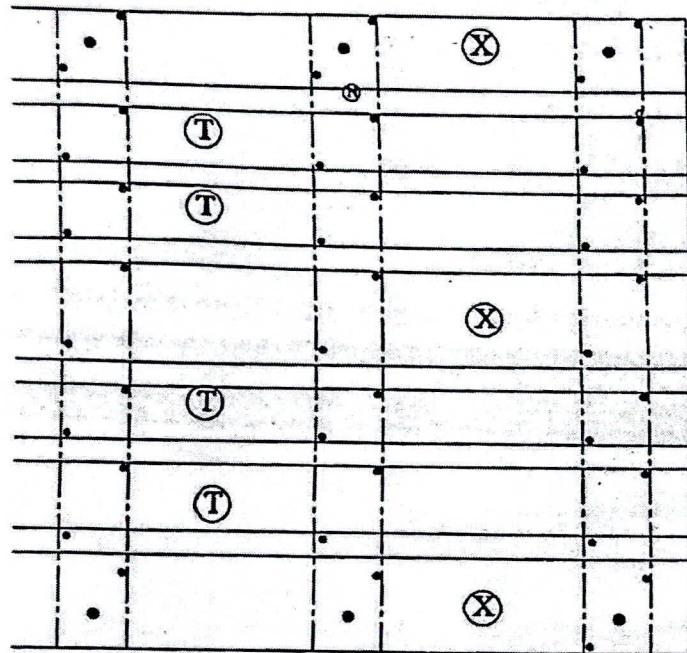


Số TT	Ký hiệu	Số Thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m ³
1	G	2	1060±5	120±5	18±2	0,0053
2	G1	2	1060±5	70±5	18±2	0,0032
3	H	2	1173±5	120±5	18±2	0,0059
4	J	6	960±5	110±5	18±2	0,0133
5	K	4	960±5	90±5	18±2	0,0073
TỔNG CỘNG						0,0350

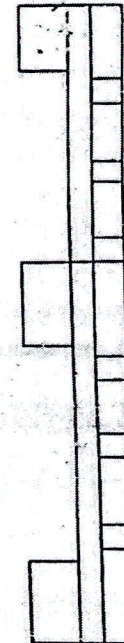


Số TT	Ký hiệu	Số Thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ n
1	L	3	1100±5	120±5	18±2	0,001
2	M	2	1100±5	90±5	18±2	0,001
3	N	4	1358±5	90±5	18±2	0,011
TỔNG CỘNG						0,022

ĐỀ VÀ ĐÁY



Hai thanh T được thay bằng 3 thanh gỗ
2 thanh C và 1 thanh T
nhằm đảm bảo độ chui lực và
giảm khoảng hở giữa các thanh



Số TT	Ký hiệu	Số Thanh	Dài mm	Rộng mm	Cao mm	Gỗ m ³
1	Q	3	1438±5	120±5	18±2	0,0108
2	S	3	1100±5	90±5	18±2	0,0063
3	T	4	1438±5	90±5	18±2	0,0110
4	X	3	1438±5	120±5	18±2	0,0108
5	R	9	130±5	100±5	18±2	0,0057
6	I	2	1060±5	70±5	18±2	0,0032
7	C	2	1438±5	70±5	18±2	0,0043
TỔNG CỘNG						0,0521

