

THƯ MỜI CHÀO GIÁ

Kính gửi:

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem đang có nhu cầu nhận Báo giá cạnh tranh cung cấp vật tư gia công cơ khí. Đề nghị Quý Công ty nghiên cứu, tham gia chào giá theo các nội dung công việc cụ thể như sau:

1. Vật tư, thông số kỹ thuật

STT	Tên vật tư	Thông số kỹ thuật	Đơn vị	SL
1.	Cặp bánh răng truyền tải cánh còi 21A501	Theo bản vẽ từ 1-8	Bộ	01
2.	Chi tiết số 7-3	Theo bản vẽ	Cái	01
3.	Bộ làm kín bơm 21P402A	Theo bản vẽ	Bộ	01
4.	Ống lót bơm 21P402A	Theo bản vẽ	Cái	01
5.	Nắp ốp thân bơm 21P101B	Theo bản vẽ	Cái	01
6.	Vành chia nước bơm 21P101A/B	Theo bản vẽ	Cái	01
7.	Ống đầu đẩy bơm 21P202	Theo bản vẽ	Cái	01

2. Nội dung và yêu cầu báo giá

2.1. Thư báo giá bao gồm những nội dung sau

- Thời gian cung cấp hàng: Nhà cung cấp báo tiến độ sớm nhất.
- Hàng mới 100%. Cung cấp giấy xuất xưởng, kết quả thử nghiệm vật liệu đối với thép trắng.
- Bảo hành 12 tháng kể từ ngày bàn giao hàng hóa.
- Hiệu lực của thư chào giá: Trong vòng 30 ngày kể từ ngày mở thư chào giá.
- Địa điểm giao hàng: Tại kho Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem.
- Thời gian thanh toán: 95% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên B bàn giao hồ sơ thanh toán theo hợp đồng, 5% giá trị hợp đồng được thanh toán trong vòng 10 ngày kể từ khi hết thời hạn bảo hành theo quy định; Hoặc thanh toán 100%



giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày kể từ ngày Bên B bàn giao hồ sơ thanh toán theo hợp đồng và bên B nộp bảo lãnh bảo hành trị giá 5% giá trị hợp đồng (Nội dung của Bảo lãnh bảo hành phải được sự chấp thuận của bên mua và thư bảo lãnh có hiệu lực tối thiểu 375 ngày kể từ ngày phát hành).

- Hợp đồng: Theo đơn giá cố định.

- Phương thức lựa chọn đơn vị cung cấp: Lựa chọn nhà cung cấp chào đủ danh mục hàng hoá trên có tổng giá trị thấp nhất và đáp ứng đầy đủ các tiêu chí trên.

2.2. Hình thức và thời gian gửi thư chào giá

- Đề nghị Quý Công ty gửi thư chào giá bằng phong bì kín có niêm phong và gửi trực tiếp hoặc qua đường chuyển phát cho Công ty chúng tôi theo địa chỉ: Tổ Chào Giá, Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem – KCN Tầng Loong, thị trấn Tầng Loong, huyện Bảo Thắng, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: **Cung cấp vật tư gia công cơ khí** theo công văn số ~~1097~~ /DAP2-KT – nơi nhận: Tổ chào giá- Công ty CP DAP số 2 - Vinachem. Các hình thức chào giá khác qua fax, thư điện tử theo địa chỉ vanthu.dap2@gmail.com đến trước thời hạn nhận thư chào giá dưới đây vẫn được chấp nhận.

- Thời gian nhận thư chào giá chậm nhất là 14 giờ ngày 19 /7/2023. Các thư chào giá đến sau thời điểm trên sẽ được trả lại nguyên trạng.

2.3. Thời gian mở thư chào giá

Công ty sẽ mở thư chào giá công khai tại văn phòng Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem vào hồi 14 giờ 10 phút ngày 19 /7/2023. Đơn vị tham gia chào giá có thể tham dự buổi mở thư chào giá theo thời gian và địa điểm nêu trên.

3. Lựa chọn Nhà cung cấp:

Chúng tôi cam kết bảo mật các thông tin trong Hồ sơ chào giá của Nhà cung cấp trước giờ mở Hồ sơ chào giá. Lựa chọn NCC theo tiêu chí:

- Chào đúng và đủ số lượng, tiêu chuẩn kỹ thuật đáp ứng yêu cầu.
- Đáp ứng yêu cầu báo giá.
- Tổng giá trị gói chào thấp nhất.

Mọi thông tin liên hệ với Tổ chào giá- Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem.
Điện thoại: 0392566150 (Ms Ngoãn)/ 0833919299 (Ms Huyền)/0973750272(Mr Kỳ)

Rất mong sự quan tâm hợp tác của Quý Công ty./. *Am*

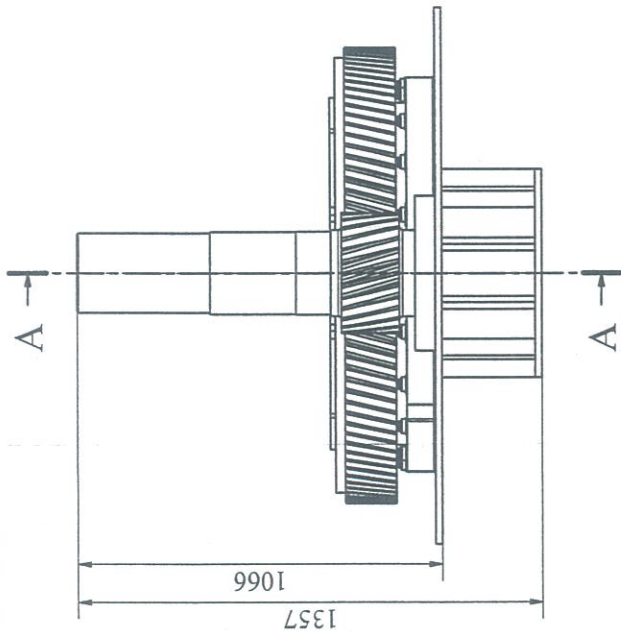
Nơi nhận:

- Như trên;
- Tổ thẩm định giá;
- Lưu: VT, KT.

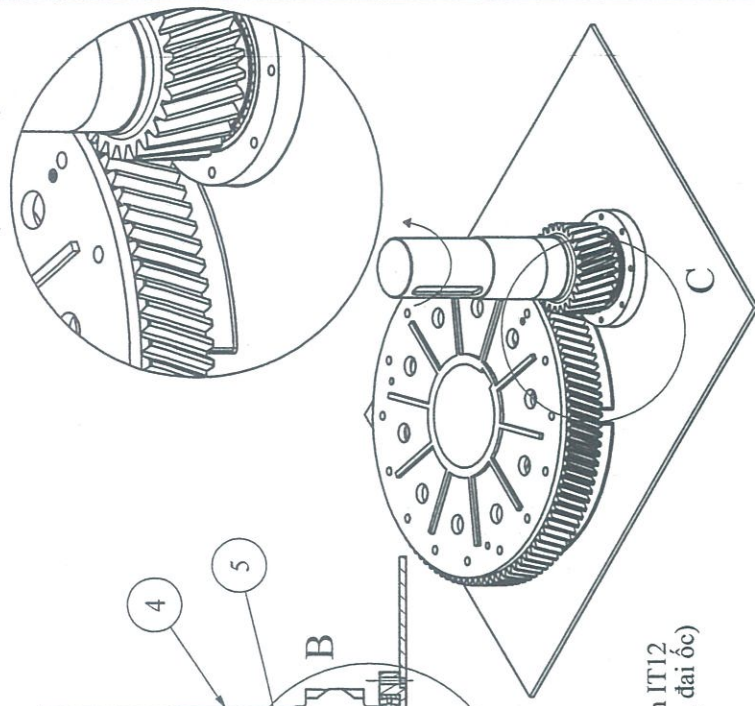


Vũ Việt Tiến

A-A (1:15)



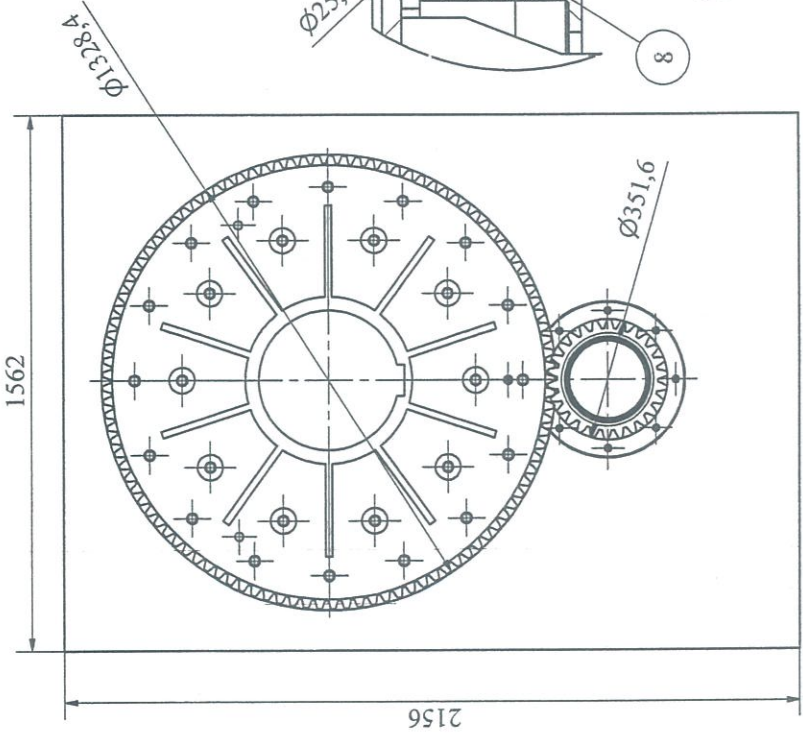
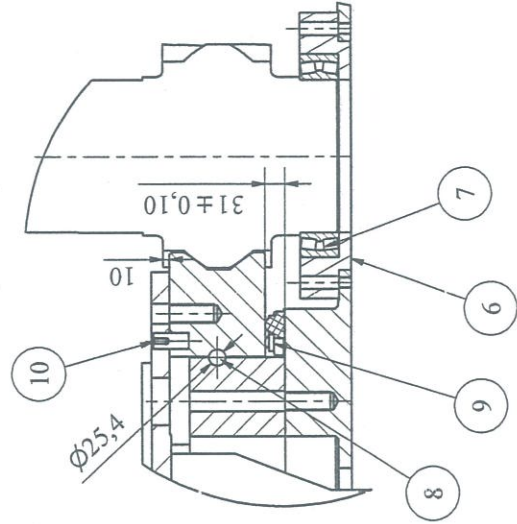
C (1:10)



Yêu cầu kỹ thuật:

- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Lắp ghép hoàn thiện theo bản vẽ (bao gồm bulong, đai ốc)
- + Căn chỉnh cặp bánh răng hoạt động êm
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

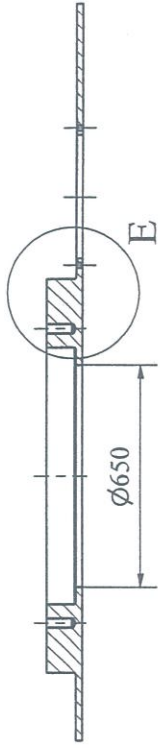
B (1:8)



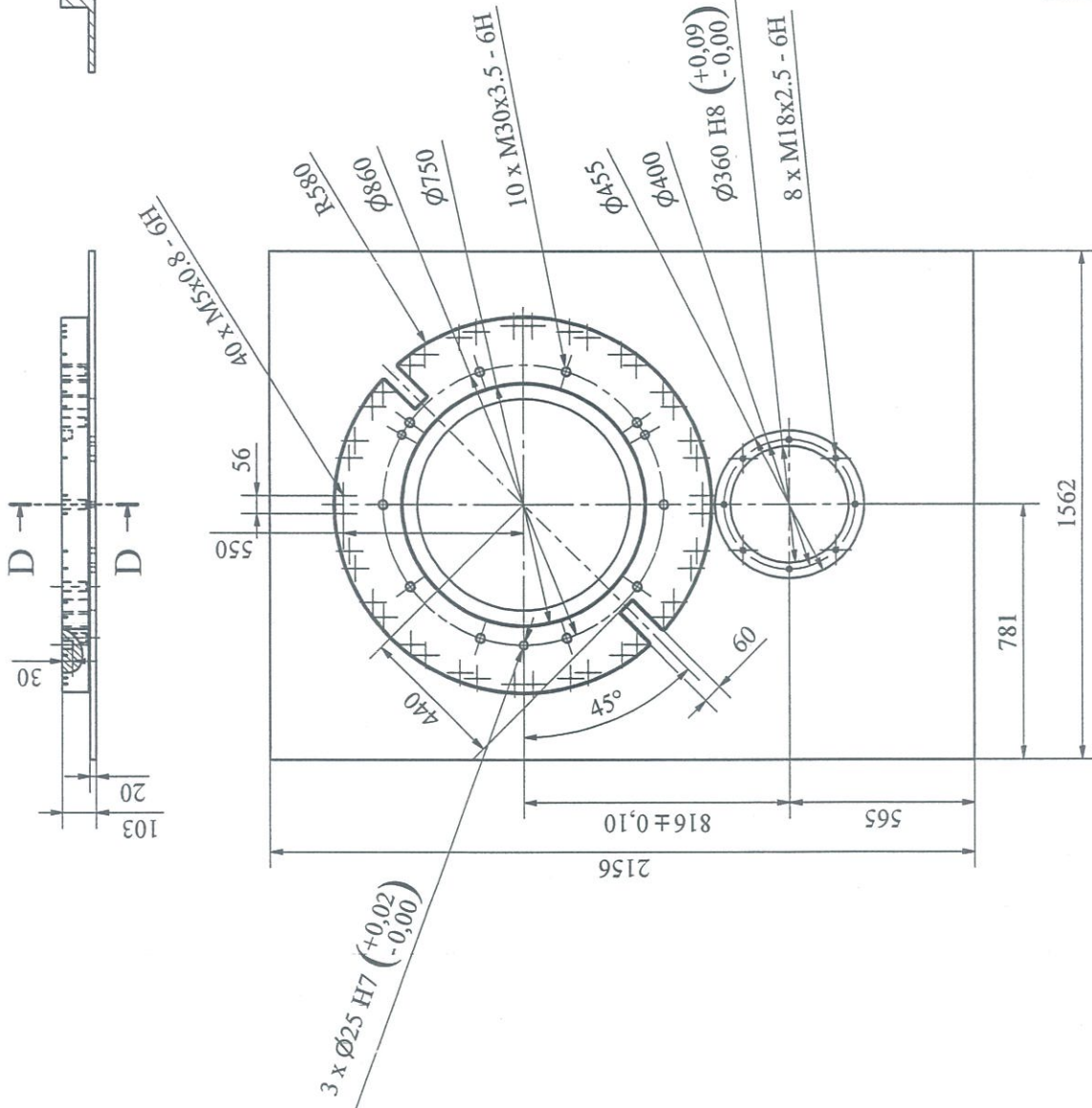
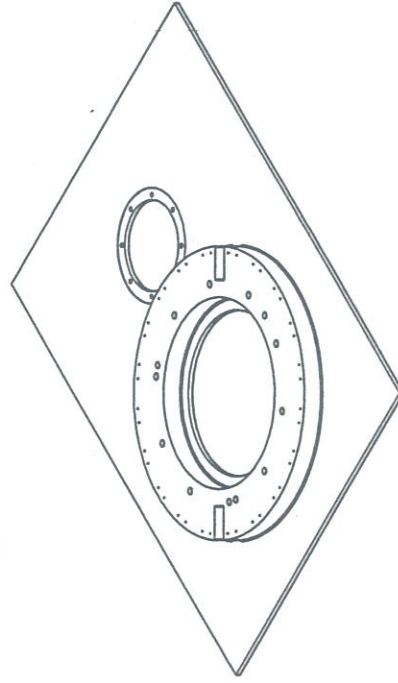
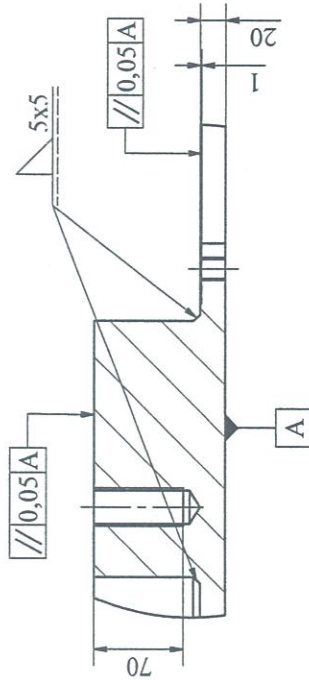
PARTS LIST

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	ĐỀ	
2	1	VÀNH TRONG BÁNH RĂNG	
3	1	VÀNH NGOÀI BÁNH RĂNG	
4	1	BÁNH RĂNG LIỀN TRỤC	
5	1	BÍCH NGOÀI BÁNH RĂNG	ĐÃ CÓ SẴN
6	1	BÍCH Ó BI	
7	1	SKF - SKF 23948 CC/W33	
8	123	BI CẦU Ø25,4; MA BÓNG	ĐỘ CỨNG 62 - 65 HRC
9	20	BỘ CON LÀN BI CẦU Ø25,4	M = 50KG / 1 CON
10	6	CHÓT ĐỊNH VI	
Sd	Sl	Su	Ngày
Vẽ	Phạm.M. Việt	Chữ ký	Ngày
P.CD	Nguyễn.V.Hải	Chữ ký	Ngày
P.KT	Đỗ.Đ.Tuyến	Chữ ký	Ngày
Xưởng	Nguyễn.T. Vinh	Chữ ký	Ngày
		CÁI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501	
		21A501.CTBRN	
		BẢN VẼ LẤP	
		Số lượng	Tỷ lệ
		1	1:15
		Số tờ	1/8
		Vật Liệu :	
		CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEM	
		PHÒNG CƠ ĐIỆN	

D-D (1 : 15)



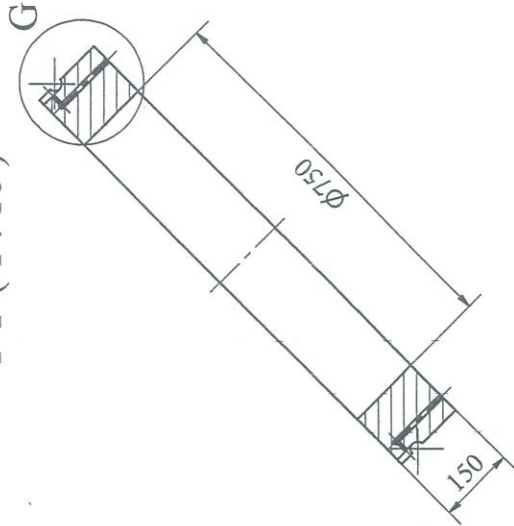
E (1 : 4)



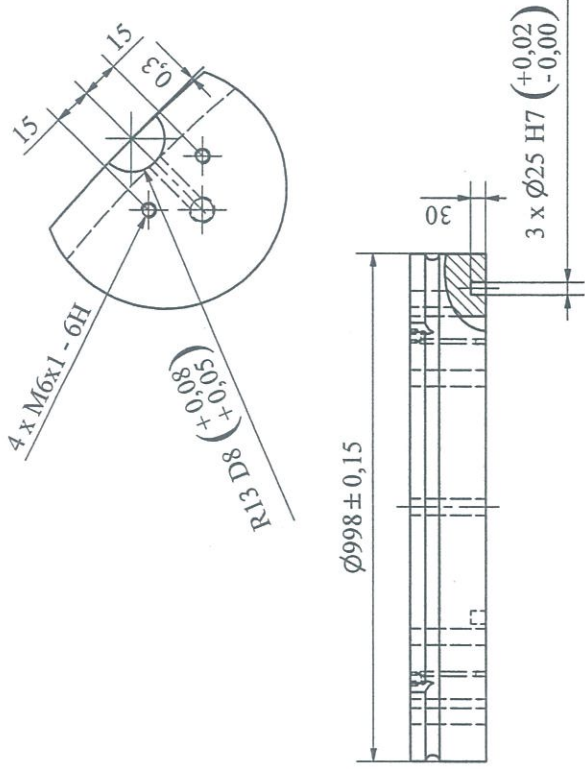
Yêu cầu kỹ thuật:
 + Các kích thước không ghi đúng sai, theo tiêu chuẩn IT12
 + Mối hàn liền, ngẫu chắc chắn
 + Làm sạch ba-via, đánh bóng mối hàn

Sd	SI	Sit	Chit ký	Ngày	CÁI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501		
Vẽ	Phạm.M.Việt	Phạm.M.Việt					
P.CĐ	Nguyễn.V.Hải	Nguyễn.V.Hải			ĐỀ		
P.KT	Đỗ.D.Tuyến	Đỗ.D.Tuyến					
Xưởng	Nguyễn.T.Vinh	Nguyễn.T.Vinh			Vật Liệu : SS400		
					21A501.CTBRN		
					Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
					1	1 : 15	2/8
					CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN		

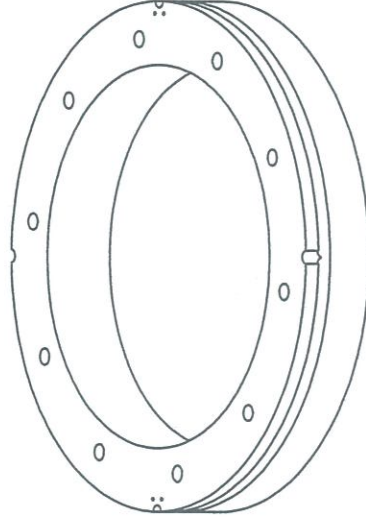
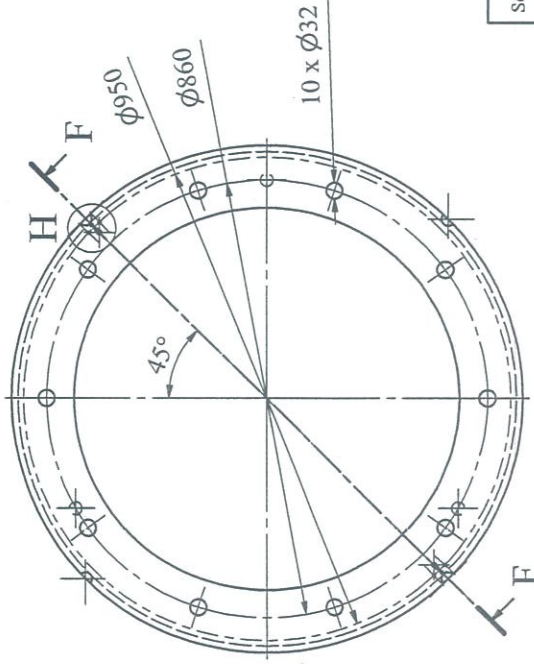
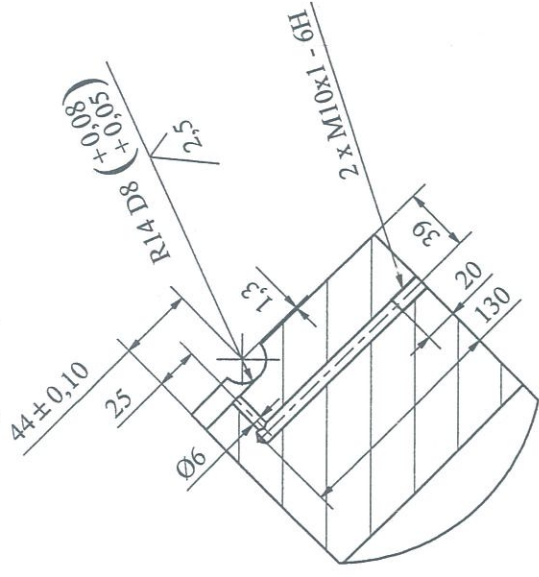
F-F (1 : 10)



H (1 : 2)



G (1 : 3)



Yêu cầu kỹ thuật:

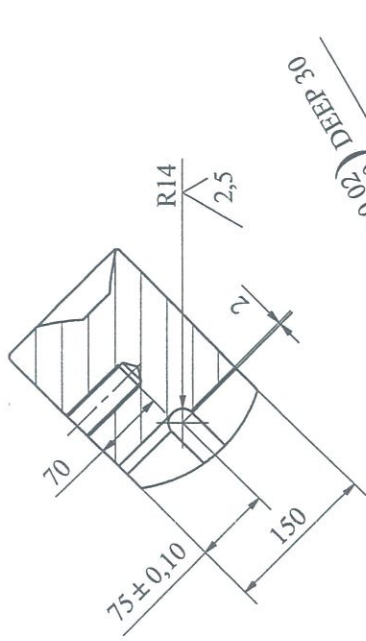
- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Nhiệt luyện bề mặt lắp bị và các bề mặt khác đạt độ cứng 240 - 250 HB
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	SI	Ngày	Chữ ký	Ngày	CÁI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501
Vẽ	SI				21A501.CTBRN
P.CĐ	Phạm.M.Việt		<i>Phu</i>		VÀNH TRONG BÁNH RĂNG
P.KT	Nguyễn.V.Hải		<i>Sg</i>		
Xưởng	Đỗ.Đ.Tuyến		<i>DT</i>		Vật Liệu : C35L
	Nguyễn.T.Vinh		<i>NT</i>		

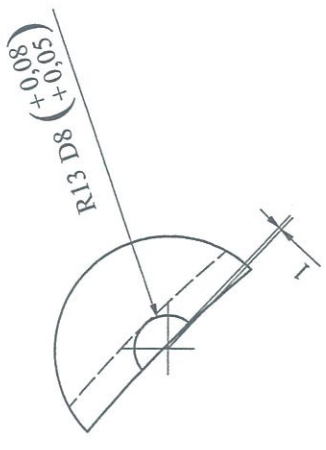


CÔNG TY CỔ PHẦN
DAP ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM
LAO CÀO
PHÒNG CƠ ĐIỆN

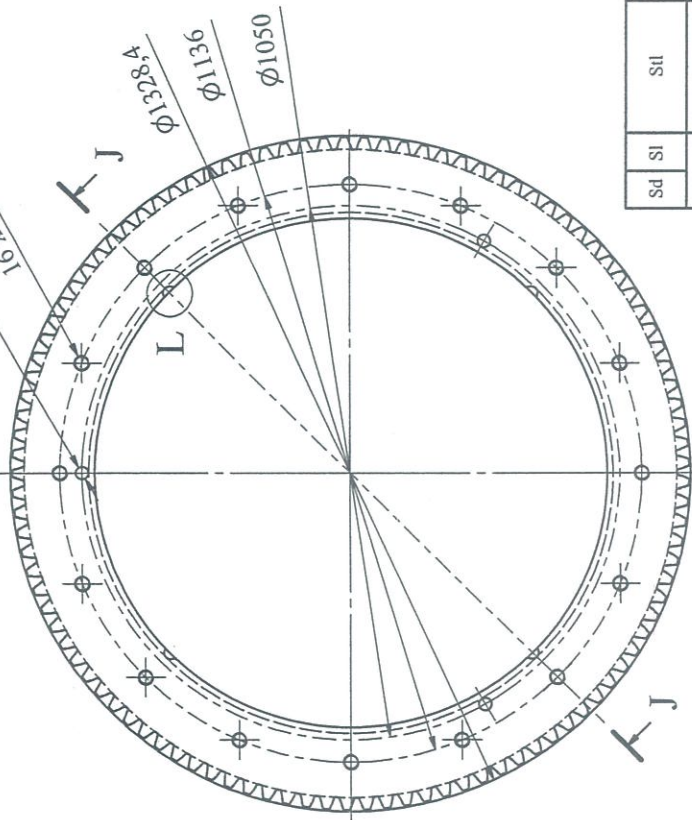
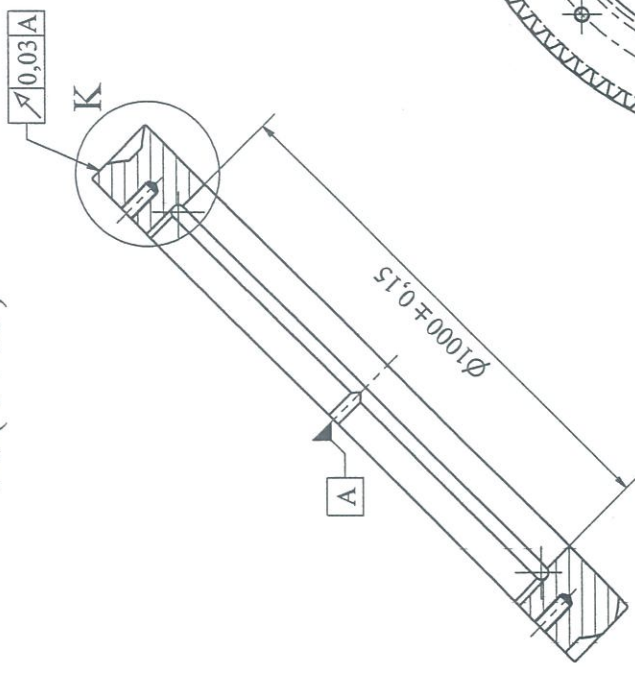
K (1:5)



L (1:2)



J-J (1:10)

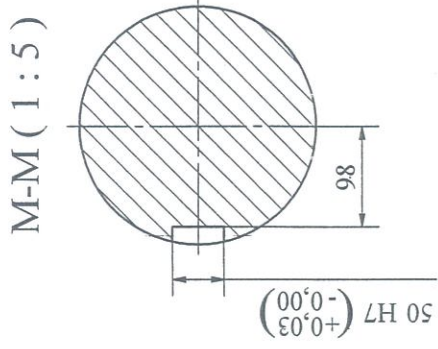
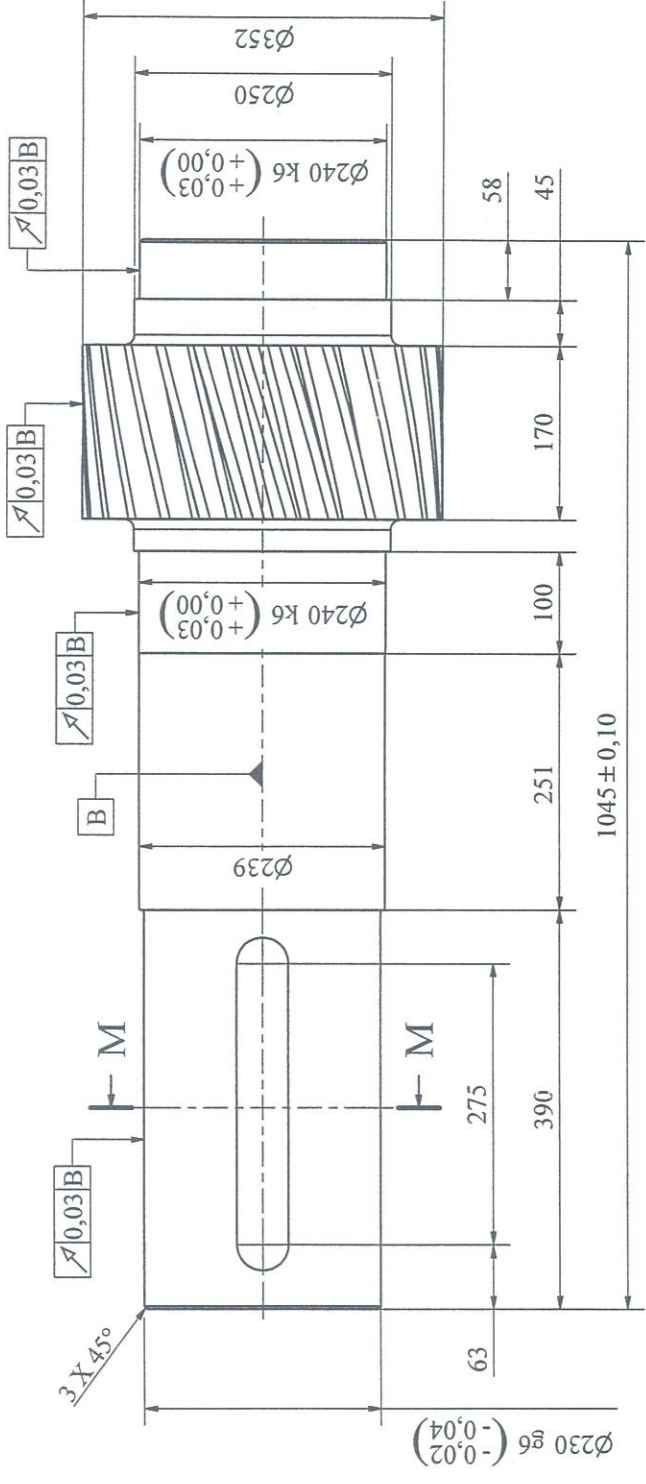


Thông số bánh răng:
 + Modul $m = 12$
 + Số răng $Z = 105$
 + Góc ăn khớp $\alpha = 20^\circ$
 + Góc nghiêng răng $\beta = 15^\circ$

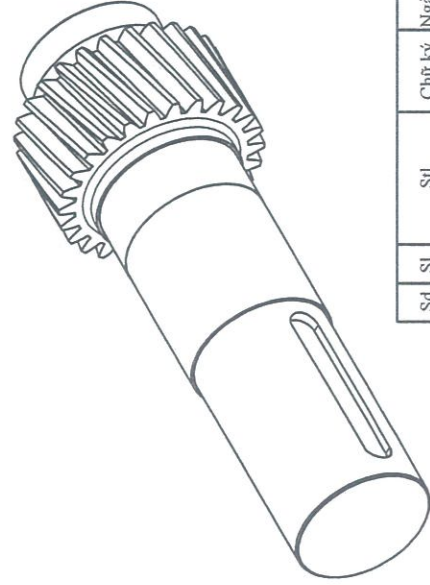
Yêu cầu kỹ thuật:
 + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
 + Nhiệt luyện phần răng của bánh răng đạt độ cứng 52 - 54 HRC
 + Nhiệt luyện bề mặt lắp bị và các bề mặt khác đạt độ cứng 240 - 250 HB
 + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	SI	Ngày	Ngày	Ngày	Ngày	CÀI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501
Vẽ	SI	Chữ ký	Chữ ký	Chữ ký	Chữ ký	VÀNH NGOÀI BÁNH RĂNG
P.CB	Phạm.M. Việt					Số lượng
P.KT	Nguyễn.V. Hải					Tỷ lệ
Xưởng	Đỗ.Đ. Tuyên					1
	Nguyễn.T. Vinh					1:10
						4/8
						21A501.CTBRN
						Vật Liệu: C35L





Thông số bánh răng:
 + Modul m = 12
 + Số răng Z = 26
 + Góc ăn khớp $\alpha = 20^\circ$
 + Góc nghiêng răng $\beta = 15^\circ$

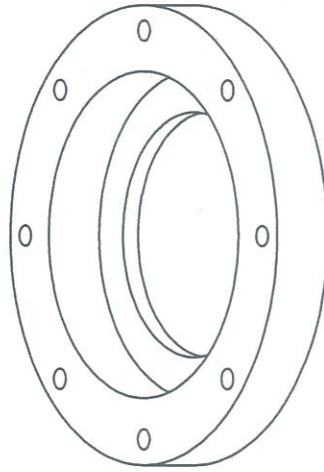
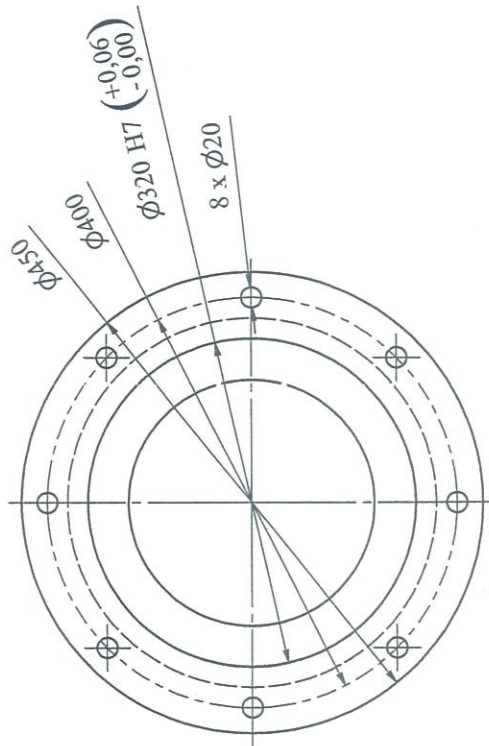
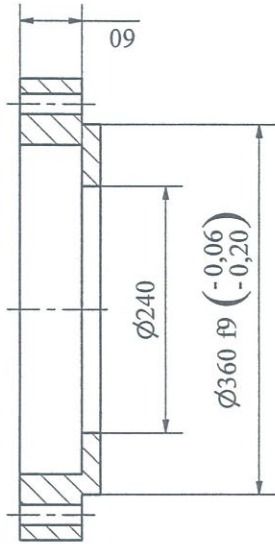
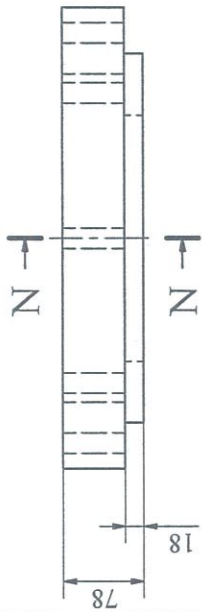


Yêu cầu kỹ thuật:

- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Nhiệt luyện phần răng của bánh răng đạt độ cứng 52 - 54 HRC
- + Nhiệt luyện bề mặt lắp bị và các bề mặt khác đạt độ cứng 240 - 250 HB
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

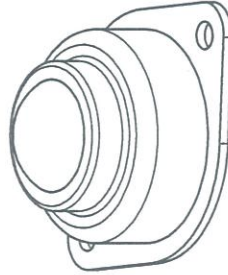
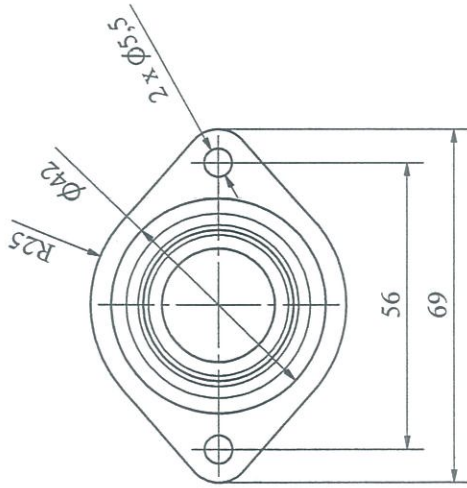
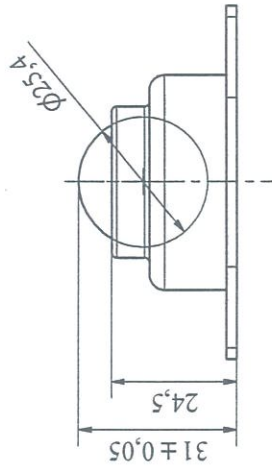
Sd	SI	Ngày	Ngày	CÁI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501
Vẽ	Phạm.M. Việt	Chữ ký		21A501.CTBRN
P.CĐ	Nguyễn.V.Hải	Stl		BÁNH RĂNG LIÊN TRỤC
P.KT	Đỗ.Đ.Tuyến			Số lượng
Xưởng	Nguyễn.T. Vinh			Tỷ lệ
				1
				5/8
				CÔNG TY CỔ PHẦN
				DAP
				LAG CÀI
				ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM
				PHÒNG CƠ ĐIỆN
				Vật Liệu: C35L

N-N (1:5)



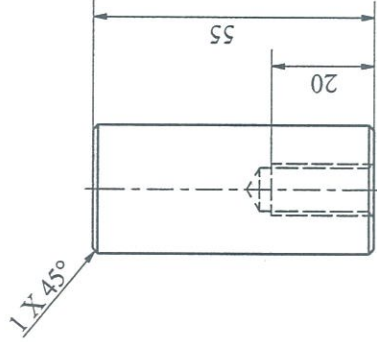
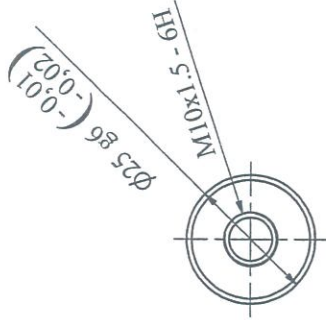
Yêu cầu kỹ thuật:
 + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
 + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	Sl	Sit	Chữ ký	Ngày	CÀI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501
Vẽ		Phạm.M. Việt	<i>Phạm.M. Việt</i>		
P.CĐ		Nguyễn.V.Hải	<i>Nguyễn.V.Hải</i>		BÍCH Ó BI
P.KT		Đỗ.Đ.Tuyến	<i>Đỗ.Đ.Tuyến</i>		Số lượng: 1 Tỷ lệ: 1:5 Số tờ: 6/8
Xưởng		Nguyễn.T.Vinh	<i>Nguyễn.T.Vinh</i>		
					Vật Liệu: C45
					21A501.CTBRN
					CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN




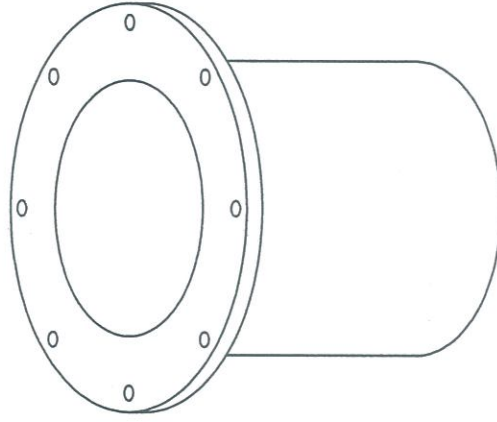
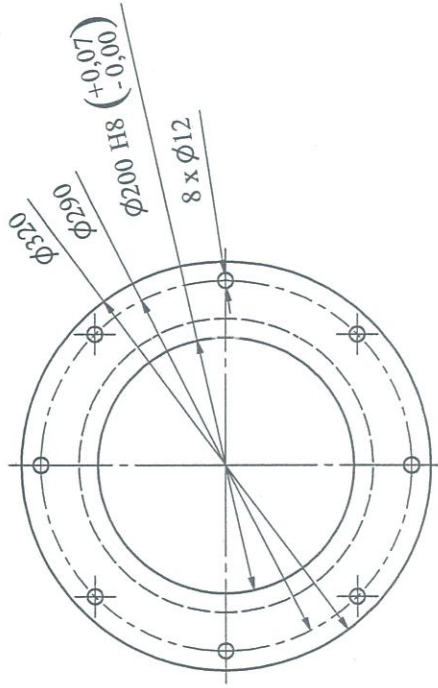
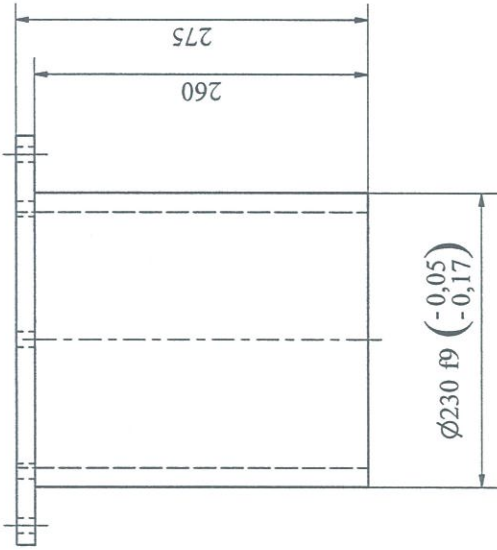
Yêu cầu kỹ thuật:
+ Tải trọng m = 50kg / 1 con lặn

Chi tiết: BỘ CON LẤN BI CẦU Ø25,4
Số lượng: 20



Chi tiết: CHÓT ĐỊNH VỊ
Vật liệu: C45
Số lượng: 6

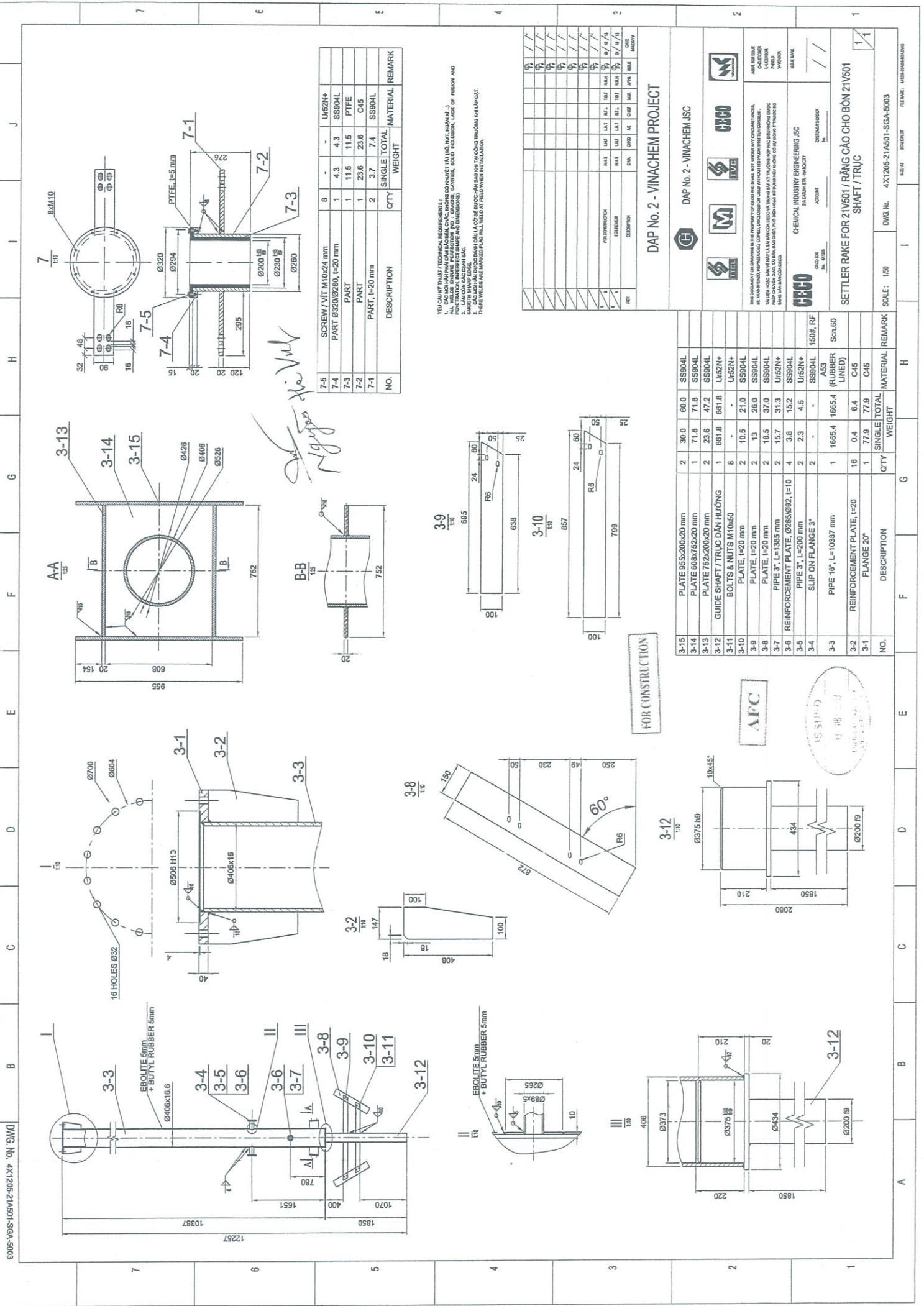
Sd	Sl	Su	Chữ ký	Ngày	CÁI TIỀN CẬP BÀNH RĂNG NGHIÊNG 21A501		
Vẽ		Phạm.M. Việt	<i>[Signature]</i>				
P.CĐ		Nguyễn.V.Hải	<i>[Signature]</i>		BẢN VẼ CHI TIẾT		
P.KT		Đỗ.D. Tuyển	<i>[Signature]</i>				
Xưởng		Nguyễn.T. Vinh	<i>[Signature]</i>		Vật Liệu :		
					21A501.CTBRN		
					Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
						1 : 1	7/8
					 CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN		



Yêu cầu kỹ thuật:

- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	SI	Ngày	CÁI TIỀN CẤP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501						
Vẽ	Sĩ	Chữ ký	21A501.CTBRN						
P.CĐ	Phạm.M. Việt	<i>[Signature]</i>	VÀNH LÂM KÍN	Số lượng	1	Tỷ lệ	1 : 4	Số tờ	8/8
P.KT	Nguyễn.V.Hải	<i>[Signature]</i>		1	1 : 4	8/8			
Xưởng	Đỗ.D. Tuấn	<i>[Signature]</i>	Vật Liệu : PTFE						
	Nguyễn.T. Vinh	<i>[Signature]</i>	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN						



YÊU CẦU THIẾT KẾ VÀ CHẾ TẠO: 1. CÁC MÀN HÀN KHỐI VÀ CÁC PHẦN KẾT CẤU KHÁC PHẢI ĐƯỢC THIẾT KẾ VÀ CHẾ TẠO ĐỂ CHỊU ĐƯỢC TẢI TỌA VÀ CÁC ĐIỀU KIỆN HOẠT ĐỘNG THỰC TẾ. 2. CÁC MÀN HÀN KHỐI VÀ CÁC PHẦN KẾT CẤU KHÁC PHẢI ĐƯỢC THIẾT KẾ VÀ CHẾ TẠO ĐỂ CHỊU ĐƯỢC TẢI TỌA VÀ CÁC ĐIỀU KIỆN HOẠT ĐỘNG THỰC TẾ. 3. CÁC MÀN HÀN KHỐI VÀ CÁC PHẦN KẾT CẤU KHÁC PHẢI ĐƯỢC THIẾT KẾ VÀ CHẾ TẠO ĐỂ CHỊU ĐƯỢC TẢI TỌA VÀ CÁC ĐIỀU KIỆN HOẠT ĐỘNG THỰC TẾ.

NO.	DESCRIPTION	QTY	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	MATERIAL	REMARK
7-5	SCREW / VIT M10x24 mm	8	-	-	U52N+	
7-4	PART Ø320/Ø200, L=50 mm	1	4.3	4.3	SS904L	
7-3	PART	1	11.5	11.5	PTFE	
7-2	PART, L=20 mm	1	23.6	23.6	C45	
7-1	PART, L=20 mm	2	3.7	7.4	SS904L	
TOTAL						

DAP No. 2 - VINACHEM PROJECT

DAP No. 2 - VINACHEM JSC

CHEMICAL INDUSTRY ENGINEERING JSC

SETTLER RAKE FOR 21V501 / RĂNG CÀO CHO BÀN 21V501

SHAFT / TRỤC

SCALE: 1/50

DWG. NO. 4X1205-21A501-SGA-5003

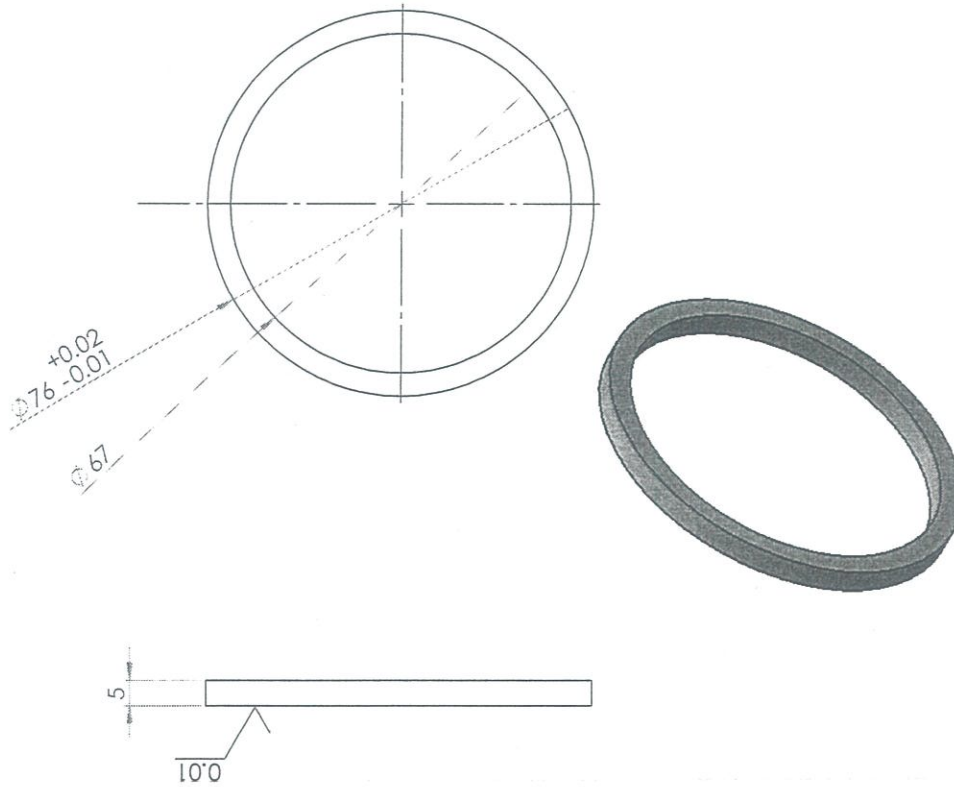
NO.	DESCRIPTION	QTY	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	MATERIAL	REMARK
3-15	PLATE 955x200x20 mm	2	30.0	60.0	SS904L	
3-14	PLATE 608x752x20 mm	1	71.8	71.8	SS904L	
3-13	PLATE 752x200x20 mm	2	23.6	47.2	SS904L	
3-12	GUIDE SHAFT / TRỤC DẪN HƯỚNG	1	681.8	681.8	U52N+	
3-11	BOLTS & NUTS M10x50	8	-	-	U52N+	
3-10	PLATE, L=20 mm	2	10.5	21.0	SS904L	
3-9	PLATE, L=20 mm	2	13.0	26.0	SS904L	
3-8	PLATE, L=20 mm	2	18.5	37.0	SS904L	
3-7	PIPE 3", L=1385 mm	2	15.7	31.3	U52N+	
3-6	REINFORCEMENT PLATE, Ø265/Ø292, L=10	4	3.8	15.2	SS904L	
3-5	PIPE 3", L=200 mm	2	2.3	4.5	U52N+	
3-4	SLIP ON FLANGE 3"	2	-	-	SS904L 150#/RF	
3-3	PIPE 16", L=10397 mm	1	1665.4	1665.4	A53 Sch 80	
3-2	REINFORCEMENT PLATE, L=20	16	0.4	6.4	C45	
3-1	FLANGE 20"	1	77.9	77.9	C45	
TOTAL						

FOR CONSTRUCTION

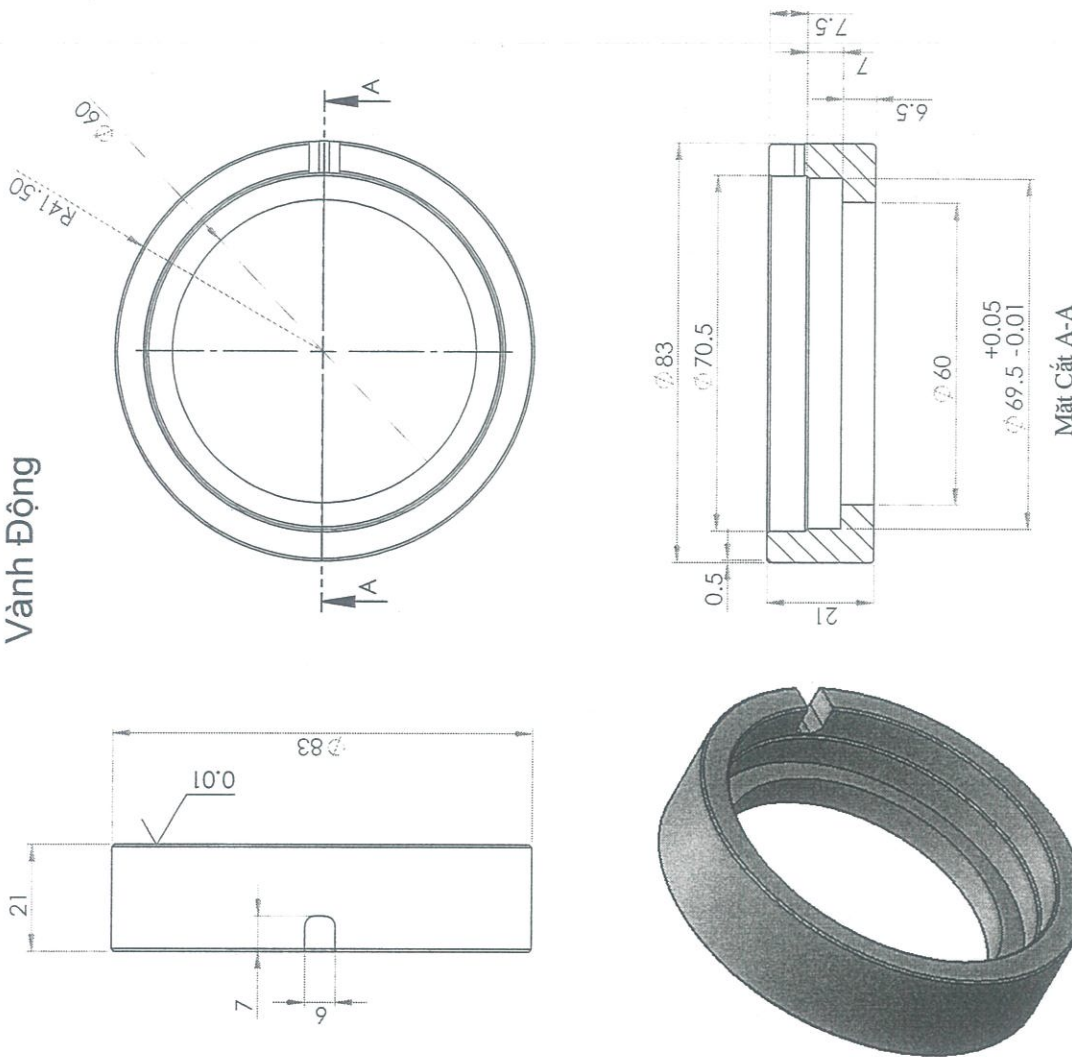
AFC



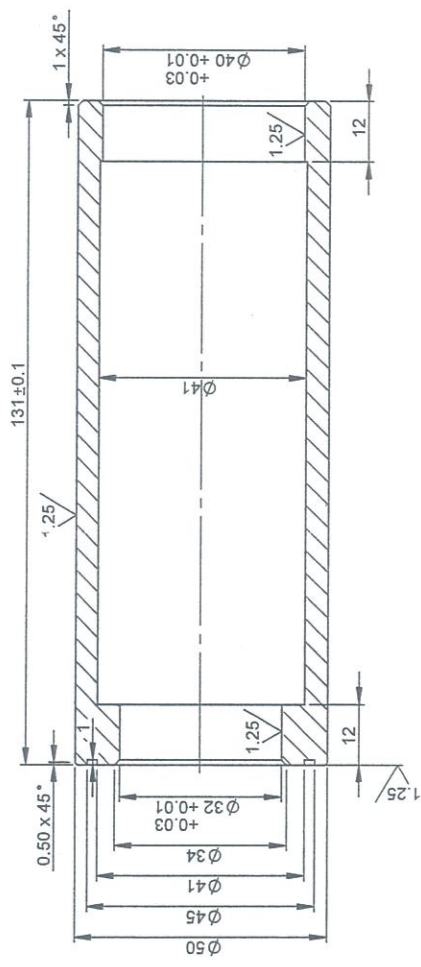
Vành Tĩnh



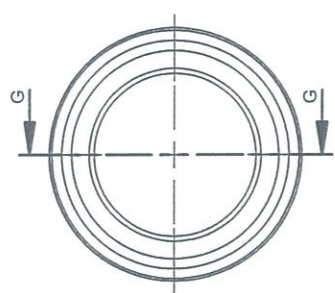
Vành Động



N.Vụ	Họ và tên	C.Vụ	Chữ ký	SL:	KL:	Tỉ lệ:
Vẽ	Phạm Thế Long	KTV		Vật Liệu: 316	Số từ:	Từ số:
K.Tra	Nguyễn Thế Vinh	X. PA		CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 VINACHEM Xã Xuân Giao-Đào Thặng-Lào Cai		
K.Tra	Nguyễn Văn Hải	P. CD		Bản vẽ: Vành động, Tĩnh bộ bit kín cơ khí bơm 21-P402		
K. Tra	Đỗ Đình Tuyên	P. KTH				



SECTION G-G
SCALE 1:1



Sd		SI	Stl	Ký	Ngày	Số lượng		K. lượng		Tỉ lệ
Vẽ		X.PA	Ph. T. Long			21P402				
P. CĐ			Ng. T. Vinh			ỐNG LÓT				
P. KTH			Ng. V. Hải			Vật Liệu: 316				
			Đ. Đ. Tuyền							

BOM CHUYÊN AXIT SẢN PHẨM

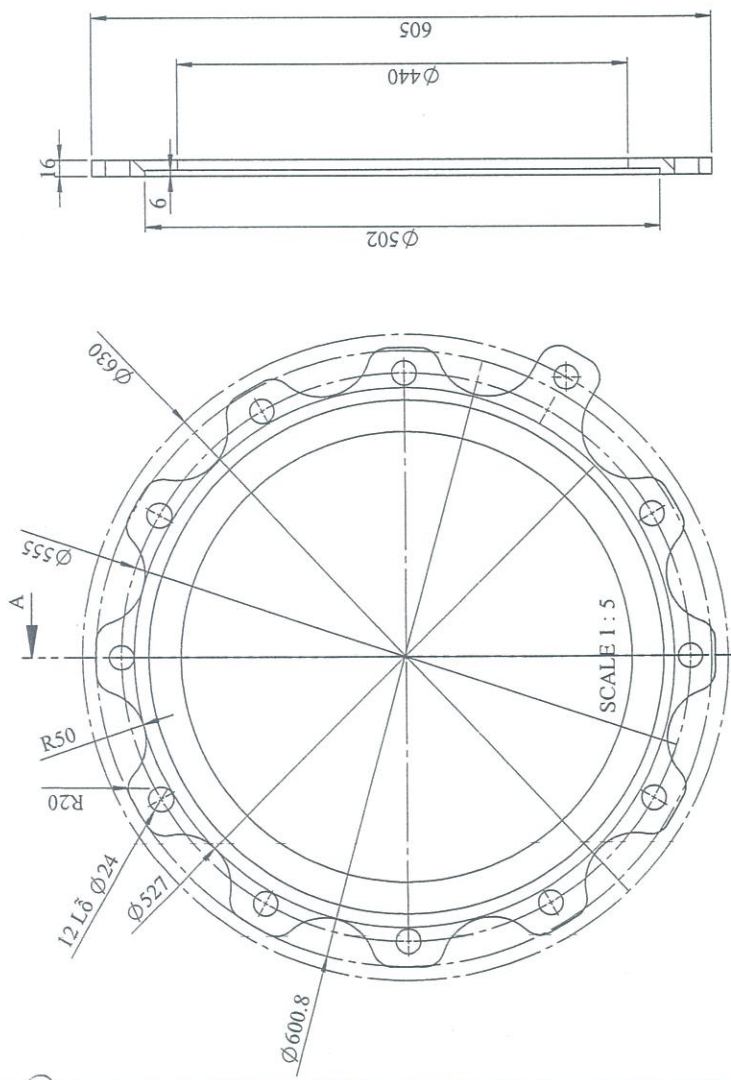
21P402

ỐNG LÓT

Vật Liệu: 316

CÔNG TY CP DAP
SỐ 2-VINACHEM
XƯƠNG PHA

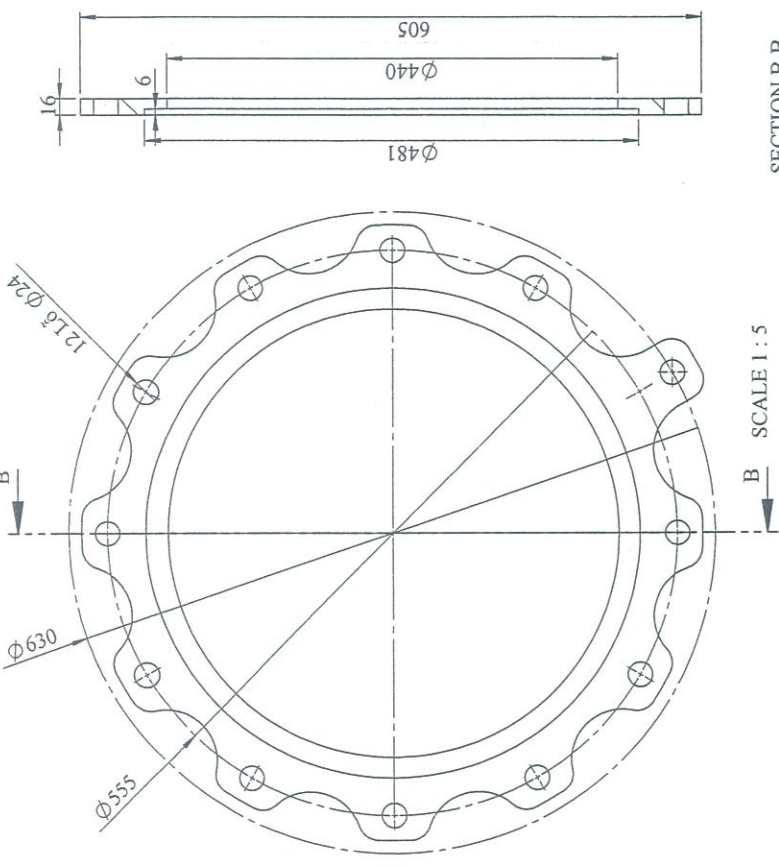




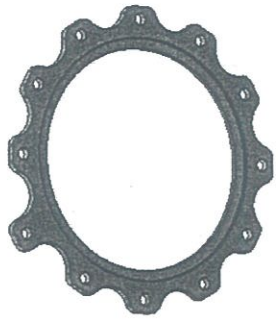
SECTION A-A
SCALE 1:5



NÁP ÓP TRƯỚC

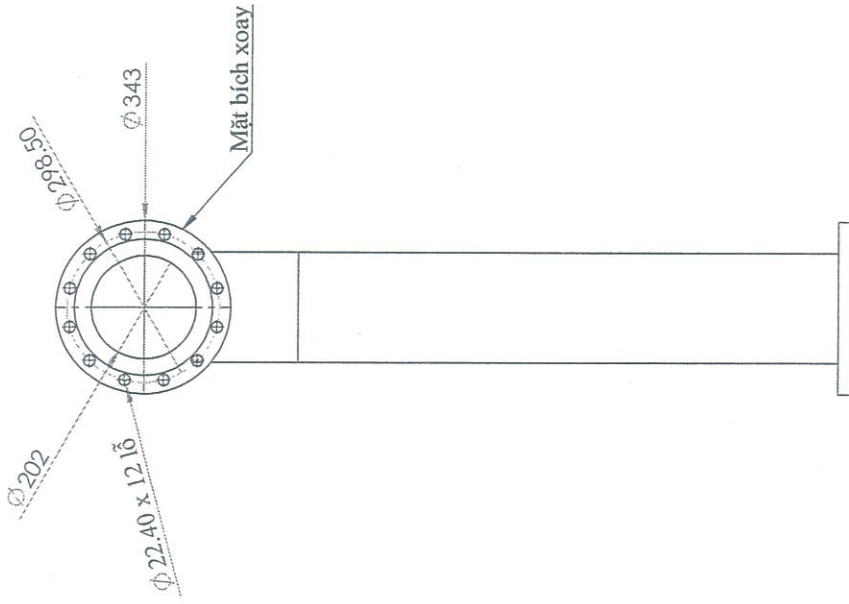
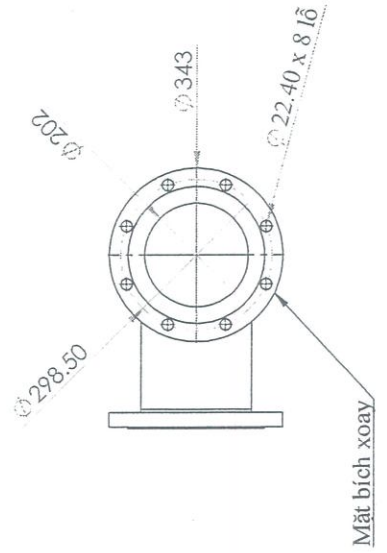
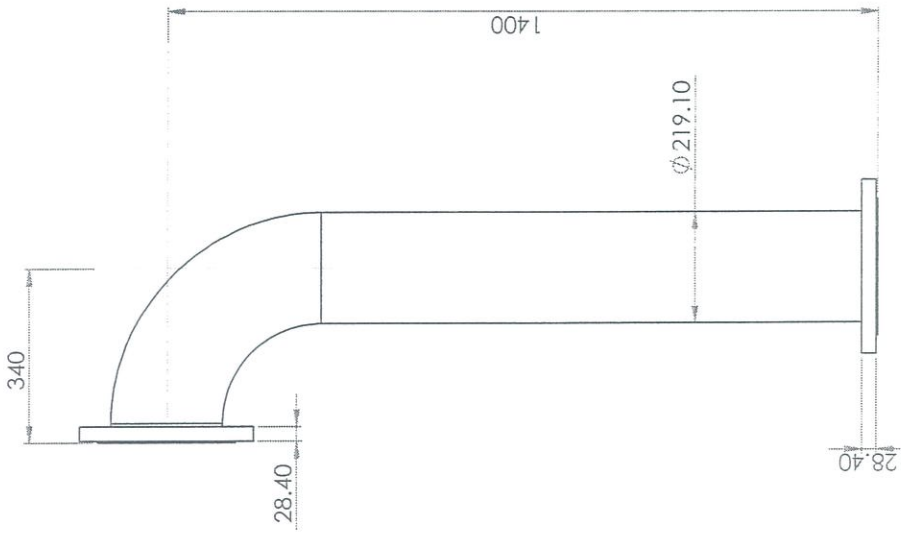


SECTION B-B
SCALE 1:5



NÁP ÓP SAU

Sd		SI	Ký		Ngày	BOMBÙN 21P101B	
Vẽ	Ph. Th. Long	Stl	Ký		Ngày	21P101B.TB-NO	
X. PA	Ng. Th. Vinh	Ph. Th. Long	Ký		Ngày	Số lượng	K. lượng
P. CĐ	Ng. V. Hải	Ng. Th. Vinh	Ký		Ngày	01	Tỉ lệ
P. KTH	Đ. D. Tuyền	Ng. V. Hải	Ký		Ngày	I:	
			Vật Liệu: 316			CÔNG TY CP DẠP SỐ 2-VINACHEM XƯƠNG PA	
			DAP LADAI				



Bơm bùn đi lọc 21P202			
S.d	S.lg	S.t.l	Ký
Vẽ	Ph. T. Long		
X. PA	Ng. T. Vinh		
P. CD	Ng. V. Hải		
	P. K. H. D. Tuyên		
Ống đầu đáy bơm 21P202		Ngày	
21P202			
S.lg		K. lượng	Ti lệ
Vật liệu: SUS 904		Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem	

