

**CÔNG TY CỔ PHẦN
DAP SỐ 2 – VINACHEM**

Số: *513* /DAP2-KT

V/v: Báo giá cạnh tranh dịch vụ chế tạo cơ khí cánh quạt và bánh răng cho xưởng PA

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Lào Cai, ngày *17* tháng 4 năm 2023

THƯ MỜI CHÀO GIÁ

Kính gửi:

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem đang có nhu cầu nhận Báo giá cạnh tranh dịch vụ chế tạo cơ khí cánh quạt và bánh răng cho xưởng PA. 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	Đ.vị	Số lượng	Ghi chú
1	Cánh quạt 21C301	Theo bản vẽ	Cái	1	Mua mới theo Phương án số 30/PA-PA
2	Cánh quạt 21C302	Theo bản vẽ	Cái	1	Mua mới theo Phương án số 31/PA-PA
3	Cặp bánh răng số 2	Theo bản vẽ	Cặp	1	Mua mới theo Phương án số 36/PA-PA
4	Bộ bánh răng 14T201	Sao chép theo mẫu	Bộ	1	Mua mới theo Phương án số 32/PA-PA

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 cung cấp hàng sớm nhất.
- Hàng mới 100%, cung cấp chứng chỉ đối với vật liệu 904L.
- Bảo hành 12 tháng đối với các mục trên kể từ khi 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: 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 Tăng Loỏng, thị trấn Tăng Loỏng, huyện Bảo Thắng, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: Cung cấp dịch vụ chế tạo cơ khí cánh quạt và bánh răng cho xưởng PA theo công văn số 513/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 09 giờ ngày 21/04/2023. 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 09 giờ 10 phút ngày 21/04/2023. 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.

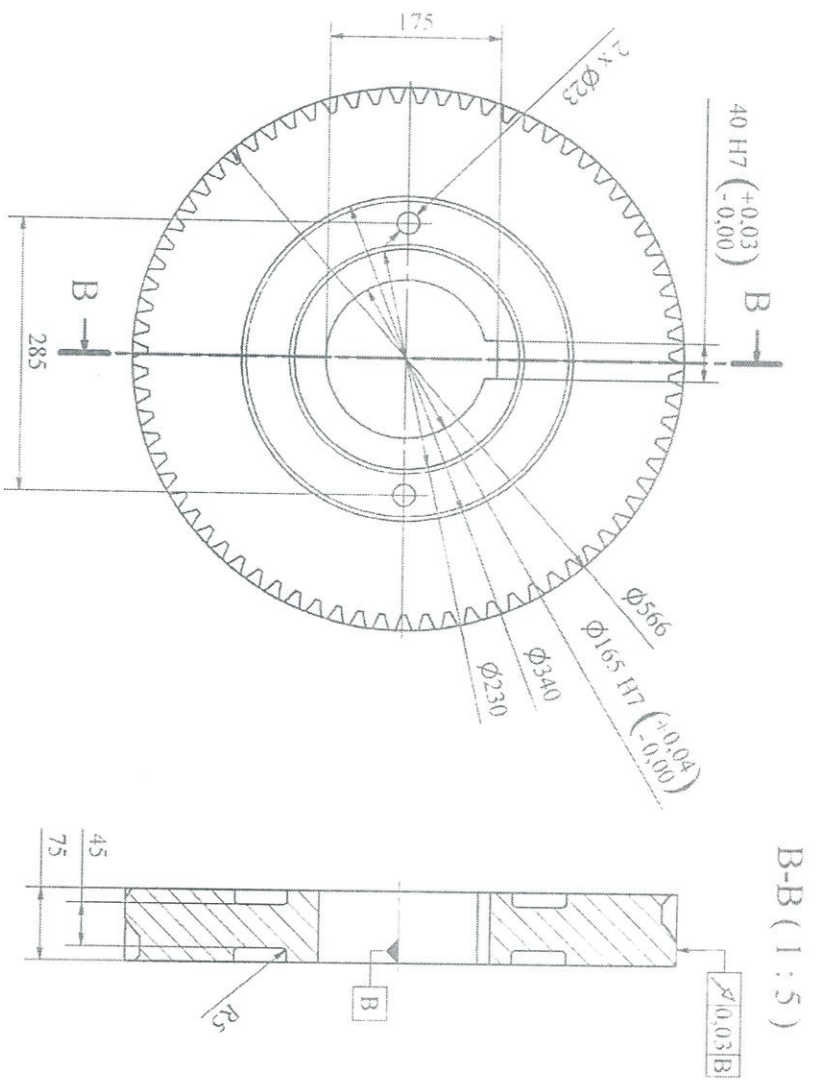
Mọi thông tin liên hệ với Tổ chào giá- Công ty CP DAP số 2 - Vinachem. Điện thoại: 0392566150 (Ms Ngoãn)/ 0833919299 (Ms Huyền)/0973750272(Mr Kỳ)

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

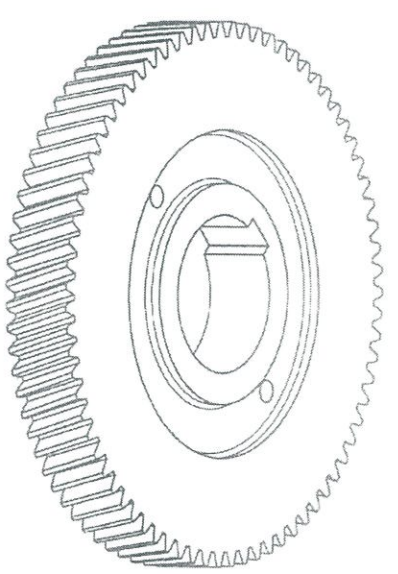
Nơi nhận:

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






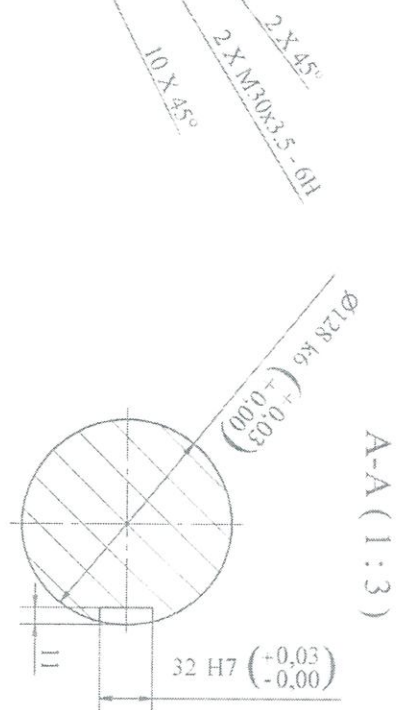
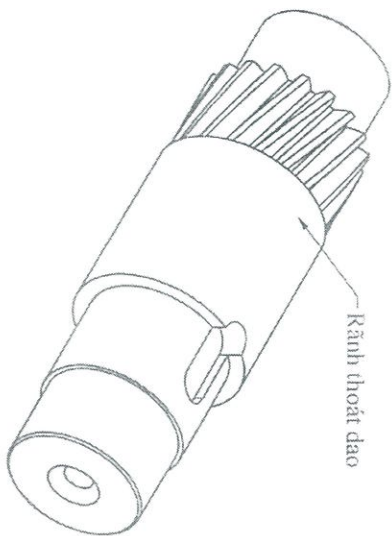
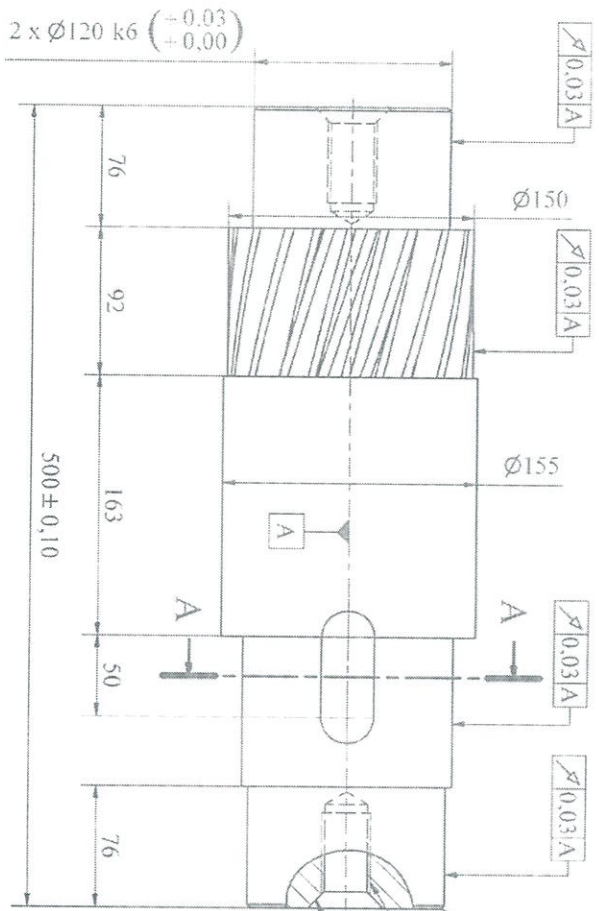
B-B (1:5)



Thông số bánh răng:
 + Modul $m = 7$
 + Số răng $Z = 75$
 + Góc ăn khớp $\alpha = 20^\circ$
 + Góc nghiêng răng $\beta = 16^\circ$

- 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 55-58 HRC
 - + Nhiệt luyện các bề mặt còn lại đạt độ cứng 240-250 HB
 - + Làm sạch ba-via, cạnh sắc

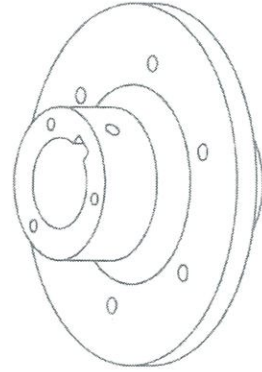
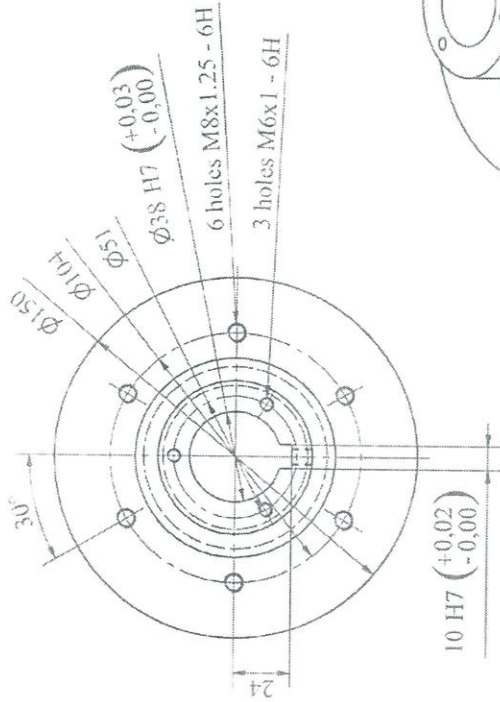
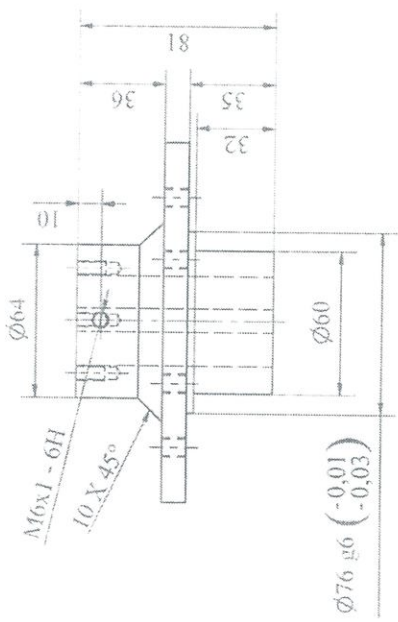
						CẤP BÁNH RĂNG TRUNG GIẢN HG1 21A501	
SĐ	SI	SI	Chức vụ	Ngày	BẢN VẼ RĂNG BỊ ĐỘNG		
Vẽ	Phạm M. Việt	Thiết kế					
P. CD	Nguyễn Văn Hải	Đánh giá					
P. KT	Đỗ D. Tuyên				Vật liệu: C35L		
Xưởng	Nguyễn T. Vinh				 CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN		
		21A501.BRTG		Số lượng		Số tờ	
		Tỷ lệ		1		2/2	



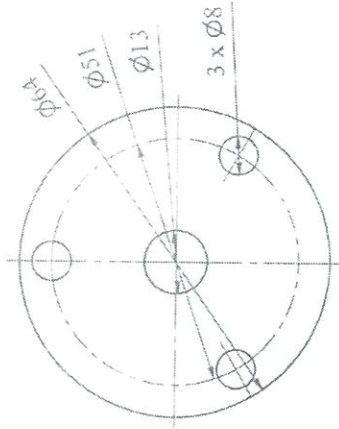
Thông số bánh răng:
 + Modul $m = 7$
 + Số răng $Z = 18$
 + Góc ăn khớp $\alpha = 20^\circ$
 + Góc nghiêng răng $\beta = 16^\circ$

- 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 55-58 HRC
 - + Nhiệt luyện các bề mặt còn lại đạt độ cứng 240 - 250 HB
 - + Lamin sạch ba-via, cạnh sắc


CÁP BÁNH RĂNG TRUNG GIẢN HGT 21A501			
Sđ	SI	Sđ	Chữ ký
SI	Phạm M Việt	Ngày	
P.CD	Nguyễn V Hải	Ngày	
P.KT	Đỗ Đ Tuyên	Ngày	
Xưởng	Nguyễn T Vinh	Ngày	
Vật liệu: C35L		BÁNH RĂNG LIÊN TRỤC	
		Số lượng	Tỷ lệ
		1	1:3
		Số tờ	
		1/2	
CÔNG TY CỔ PHẦN DẠP SỐ 2 - VINACHEN PHÒNG CƠ ĐIỆN			

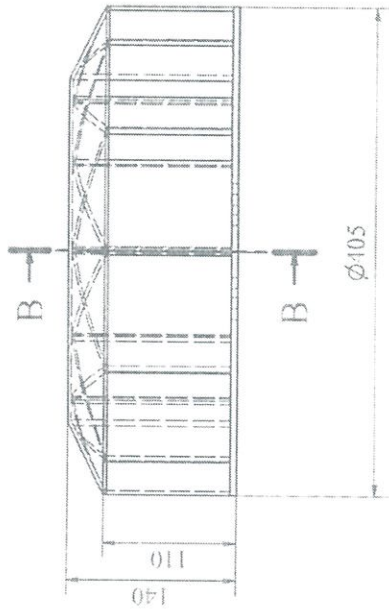


Chi tiết: MAY O
Số lượng: 1

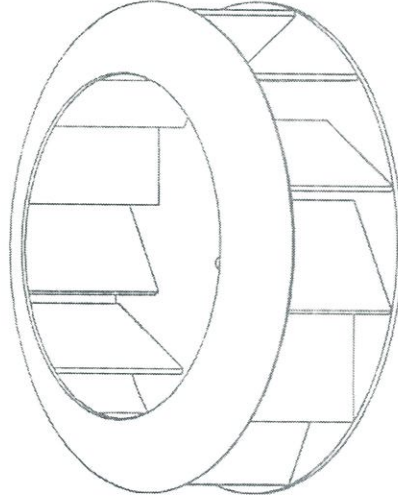
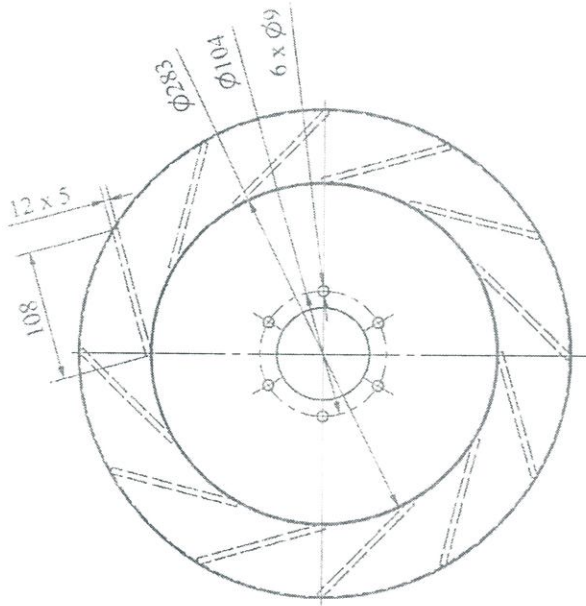
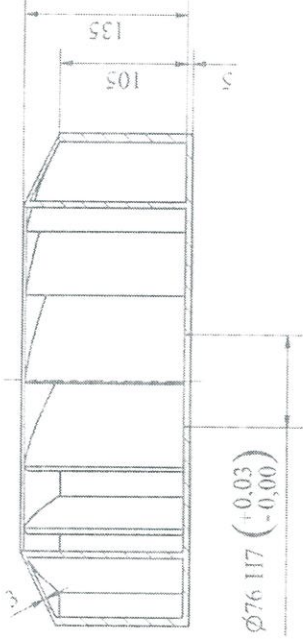


Chi tiết: ĐAU BỊT
Số lượng: 1

Sd Sl		Chữ ký		Ngày	
Vẽ	Phạm T Long				
P.CD	Nguyễn V Hải				
P.KT	Đỗ Đ. Duyên				
Xương	Nguyễn T. Vĩnh				
BỘ CÁNH QUẠT 21C301					
BẢN VẼ CHI TIẾT			21C301.BCQ		
Số lượng			Tỷ lệ		Số tờ
1			1:2		3/3
Vật Liệu: 904L					
 CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN					



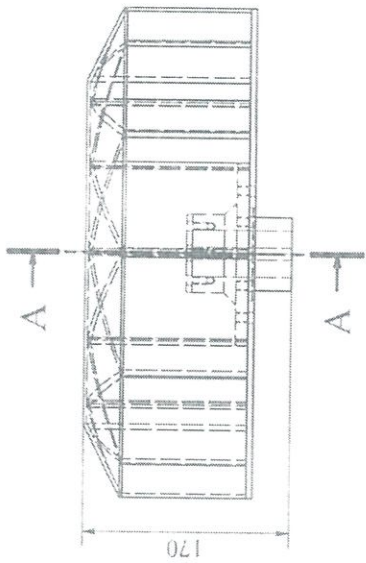
B-B (1:4)



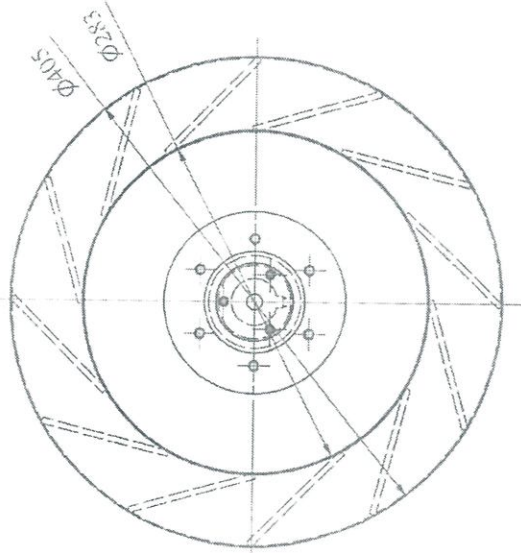
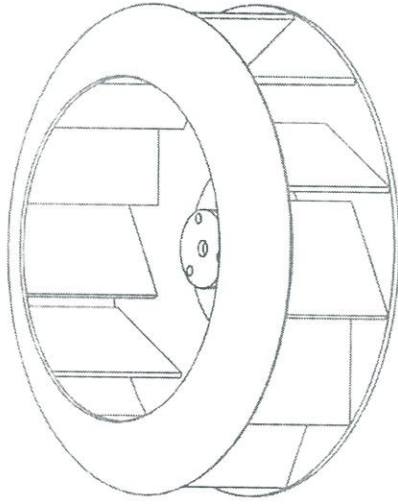
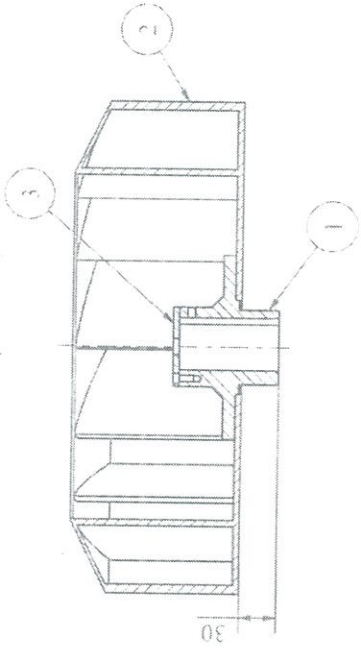
Yêu cầu kỹ thuật:

- + Các kích thước không ghi dùng sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Mọi hàn liền, ngẫu chắc chắn
- + Cân bằng động cho chi tiết
- + Làm sạch ba-via, đánh bóng mới hàn

						BỘ CÁN H QUẠT 21C301	
Sd	St	Chữ ký	Ngày	CÁN H QUẠT		Số lượng	Tỷ lệ
Vẽ	Phạm, T.Long	<i>[Signature]</i>		CÁN H QUẠT		1	1:4
P.CĐ	Nguyễn, V.Hải	<i>[Signature]</i>		CÁN H QUẠT			Số tờ
P.KT	Đỗ, Đ.Tuyền	<i>[Signature]</i>		CÁN H QUẠT			2/3
Xương	Nguyễn, T.Vinh	<i>[Signature]</i>		CÁN H QUẠT			
				Vật Liệu : 904L		CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN	



A-A (1:4)

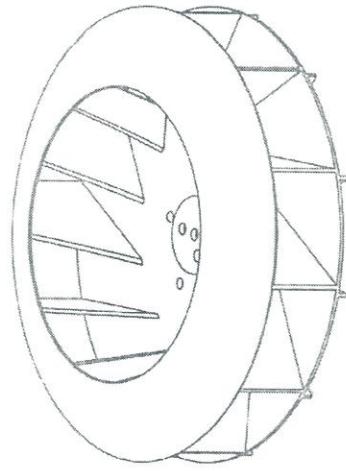
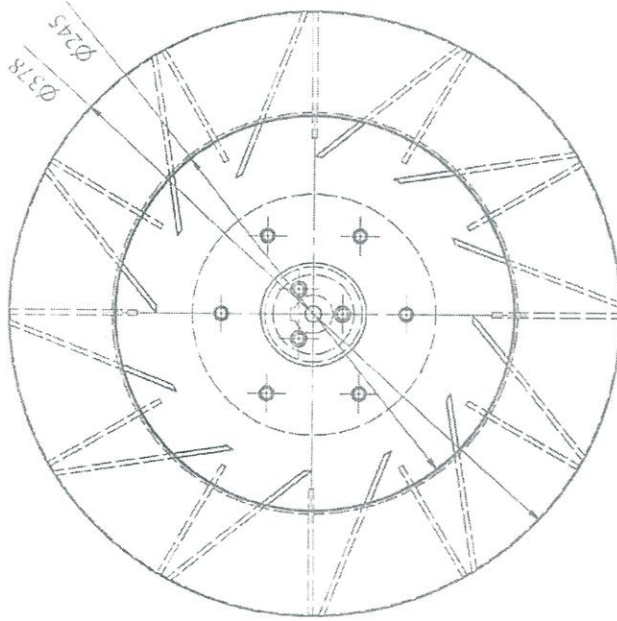
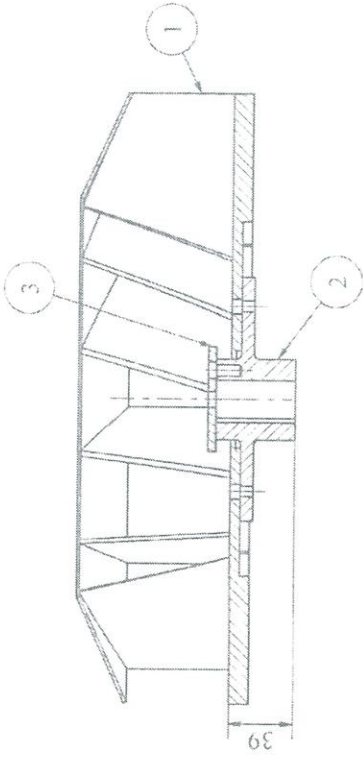
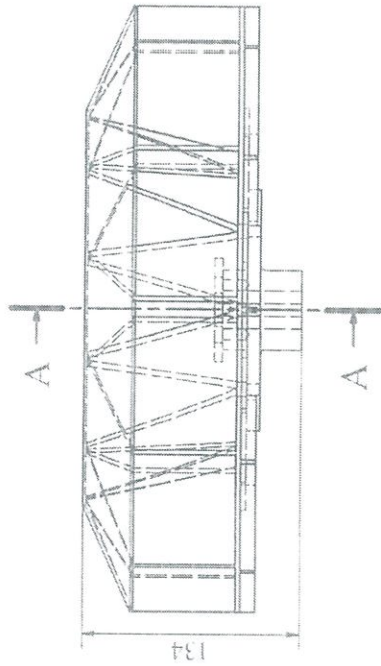


Yêu cầu kỹ thuật:

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

PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	MAY Ó	
2	1	CÁNH QUẠT	
3	1	ĐẦU BIT	
BỘ CÁNH QUẠT 21C301			
Sđ	Sl	Sđ	Ngày
Vẽ	Phạm T.Long	Chữ ký	
P/CD	Nguyễn V.Hải		
P.KT	Đỗ B.Tuyền		
Xưởng	Nguyễn T.Vinh		
		BÀN VẼ LẬP	
		Số lượng	Tỷ lệ
		1	1:4
		Số tờ	
		1/3	
		CÔNG TY CỔ PHẦN	
		ĐÁP SỐ 2 - VINACHIPM	
		PHÒNG CƠ ĐIỆN	
		Vật liệu: 904L	

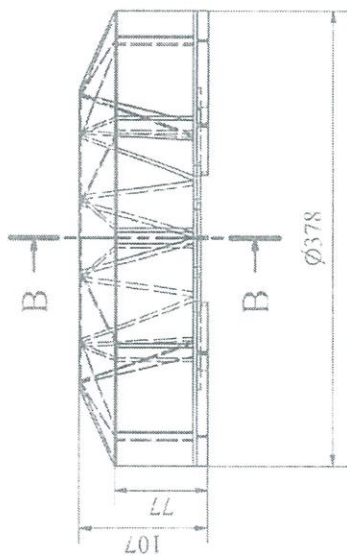
A-A (1:3)



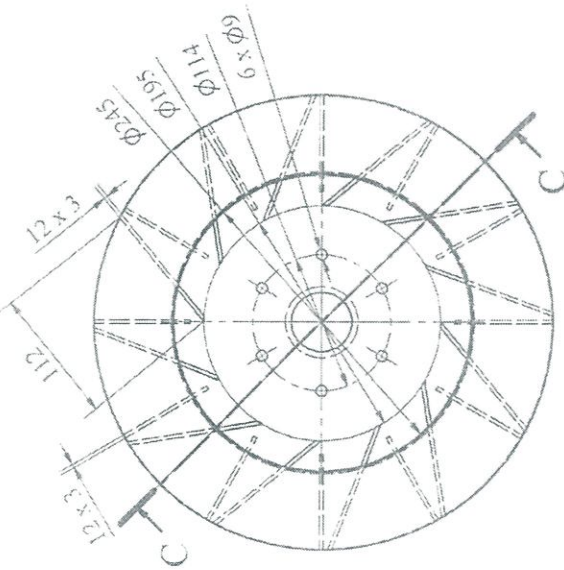
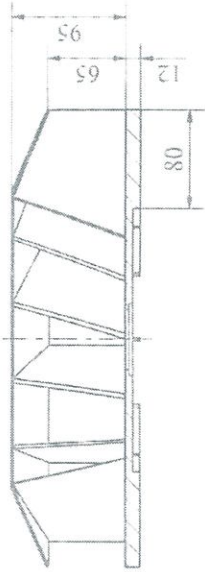
ITEM		QTY	PART NUMBER		DESCRIPTION
1		1	CÁNH QUẠT		
2		1	MAY O		
3		1	ĐẦU BIT		
BỘ CÁNH QUẠT 21C302					
Sd SI	Sd	Sd	Chữ ký	Ngày	21C302.BCQ
Vẽ	Phạm.M.Việt		Đhệ		BÀN VẼ LẬP
P.CD	Nguyễn.V.Hải				
P.KT	Đỗ.D.Tuyền				Vật Liệu 904H
Xưởng	Nguyễn.T.Vinh				

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

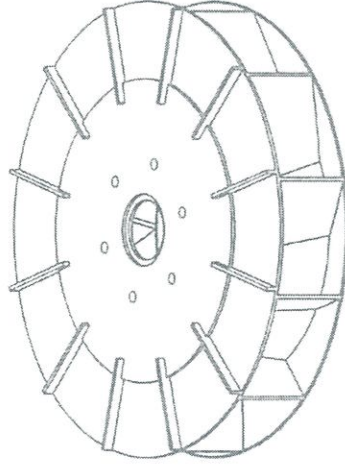
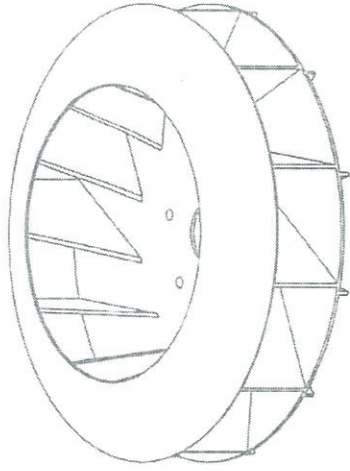
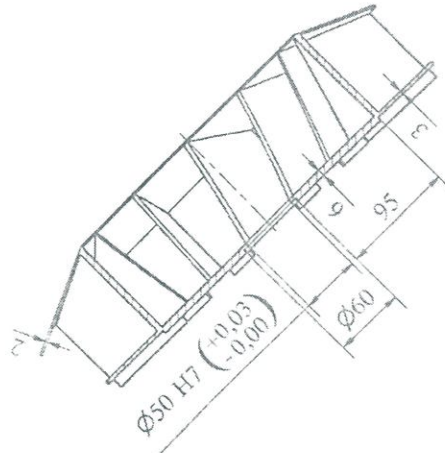




B-B (1:4)



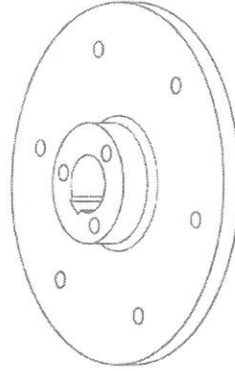
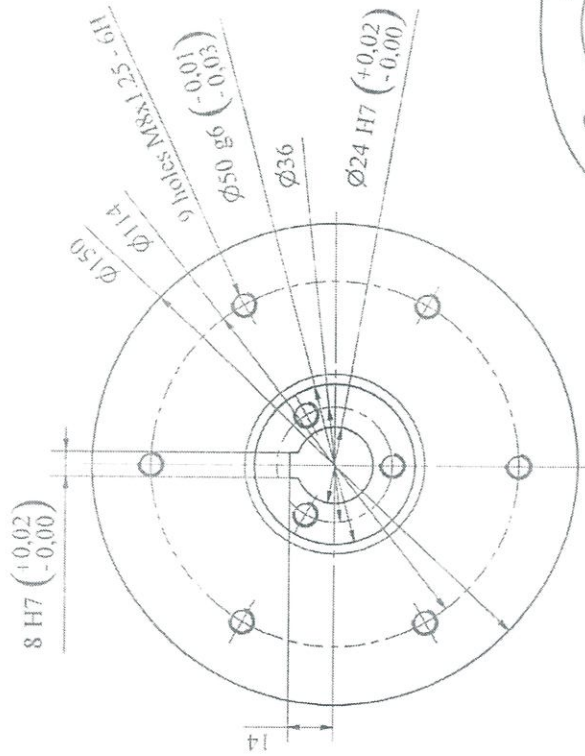
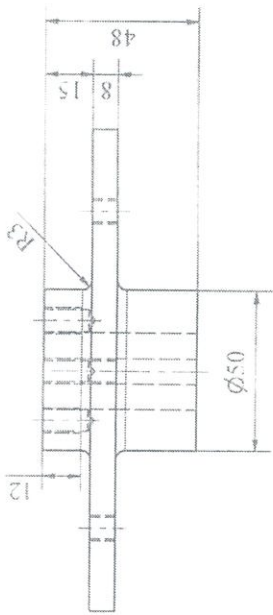
C-C (1:4)



Yêu cầu kỹ thuật:

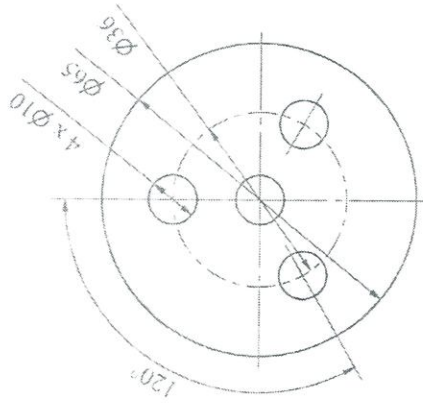
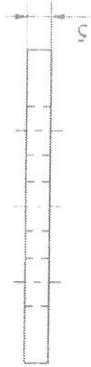
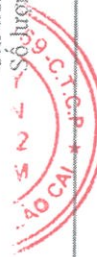
- + Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
- + Mọi hàn liền, ngẫu chắc chắn
- + Cân bằng động cho chi tiết
- + Làm sạch ba-via, đánh bóng mối hàn

Sd Sđ		Sđ	Chữ ký	Ngày	BỘ CÁNH QUẠT 21C302		
Vẽ	P. CD	P. KT	Xưởng		21C302.BCQ		
					CÁN H QUẠT		
					Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
					1	1:4	2/3
					Vật Liệu 90HL		
					CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHIEM PHÒNG CƠ ĐIỆN		



Chi tiết: MÁY Ó
Số lượng: 1

Chi tiết: ĐẦU BÍT
Số lượng: 1



Chi tiết: ĐẦU BÍT
Số lượng: 1

SD SI		St	Chữ ký	Ngày	BỘ CÁNH QUẠT 21C302		
Vẽ	Phạm M Việt				21C302.BCQ		
P.CD	Nguyễn V. Hải				Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
P.KT	Đỗ D Tuyên				2:3	3/3	
Xưởng	Nguyễn T Vinh				BẢN VẼ CHI TIẾT		
					Vật Liệu : 904L		
					CÔNG TY CỔ PHẦN ĐÁP SỐ 2 - VINACHEM PHÒNG CƠ ĐIỆN		