

**CHI NHÁNH PHÁT ĐIỆN DẦU KHÍ
NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN SÔNG HẬU 1**

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

Số: 260/NMĐSH1-KTATMT

Hậu Giang, ngày 19 tháng 02 năm 2025

V/v cung cấp báo giá hàng hóa cho gói
thầu GT2025-99-Mua sắm trang thiết bị
phục vụ công tác BDSC phần Cơ nhiệt
phục vụ công tác gia công

Kính gửi: Các nhà cung cấp

Chi nhánh phát điện Dầu khí/ Nhà máy Điện Sông Hậu 1 (NMĐ Sông Hậu 1) đang có nhu cầu triển khai mua sắm cho gói thầu GT2025-99-Mua sắm trang thiết bị phục vụ công tác BDSC phần Cơ nhiệt phục vụ công tác gia công, NMĐ Sông Hậu 1 đề nghị Quý Công ty quan tâm, nghiên cứu và cung cấp báo giá cho hàng hóa nói trên với nội dung như sau:

1. Phạm vi công việc:

- Danh mục hàng hóa: Như phụ lục đính kèm.
- Hàng hóa mới 100%, chưa qua sử dụng, bảo hành tối thiểu 12 tháng, sản xuất từ năm 2023 trở lại đây.
- Cung cấp tài liệu nhà sản xuất, cung cấp CO, CQ/các tài liệu liên quan khác

2. Tiến độ cung cấp hàng hóa: Nhà cung cấp đề xuất tiến độ tốt nhất để Nhà máy xem xét.

3. Địa điểm giao hàng: tại kho, Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1, Ấp Phú Xuân, Thị Trấn Mái Dầm, Huyện Châu Thành, Tỉnh Hậu Giang.

4. Hiệu lực báo giá: 90 ngày kể từ ngày chào giá.

5. Thời gian gửi báo giá: trước 15h00 ngày 28/02/2025.

6. Phương thức gửi báo giá: gửi trực tiếp/bưu điện theo địa chỉ tiếp nhận báo giá hoặc qua email, fax.

7. Thông tin liên hệ:

Người nhận: Phòng Kỹ thuật An toàn Môi trường – NMĐ Sông Hậu 1.

Địa chỉ: ấp Phú Xuân, thị trấn Mái Dầm, huyện Châu Thành, tỉnh Hậu Giang.

Email: dungnt5@pvpgb.vn; haipdm@pvpgb.vn; khoitm@pvpgb.vn;
hanhxx@pvpgb.vn

NMĐ Sông Hậu 1 cảm ơn sự hợp tác của Quý Công ty./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc NMĐ (để b/c);
- Phòng/PX: TM, KHTC;
- Lưu VT, KTATMT (N.T.D).

**TL. GIÁM ĐỐC CHI NHÁNH PĐDK
KT. GIÁM ĐỐC NMĐ SÔNG HẬU 1
PHÓ GIÁM ĐỐC**



Nguyễn Văn Chính

Phụ lục 1: DANH MỤC HÀNG HÓA

(Đính kèm Công văn số **LCO** /NMĐSHI-KTATMT, ngày **19** / 02 / 2025)

STT	Danh mục hàng hóa	Ordering Number	Thông số kỹ thuật	NSX/Xuất xứ	Số lượng	Đơn vị	Ghi chú
1	Khối chuẩn V-Block	333533	Dung sai: ±0.064mm Kích thước: 90x200x170mm Đường kính trụ tròn: Ø12-180mm Tải trọng: 25.000 kg	Vogel/ Đức	6	Cái	
2	Máy Cắt Plasma	Cut-120	Thông số kỹ thuật: - Điện áp vào 380V/3pha - Công suất nguồn vào (KVA): 18 - Điện áp ra không tải (V):5 - Dòng điện cắt (A) 20-120 - Hiệu suất (%): 85 - Bề dày cắt tối đa: 25mm - Kích thước máy (mm): 625*395*535 - Trọng lượng (kg) 35,6 Phụ tùng kèm theo : - Bộ dây đèn cắt P,80 - 5m - Bộ dây kẹp mass 3m - Đồng hồ lọc khí - 2 Bộ béc dự phòng	EDON	2	Bộ	

3	Máy gia nhiệt dây quấn 44kW & phụ kiện	MF- GENERATOR3.0- 44KW-400V	Máy phát MF-GENERATOR3.0-44KW-400V Điện áp: 3~ 400V / 63A Tần số nguồn điện: 50/60 Hz Dải tần số phát (khi gia nhiệt): 10 - 25 kHz Thiết bị đo nhiệt: Cảm biến nhiệt Dải đo: 0 - 300°C Độ chính xác: +/- 3.5°C Khả năng chịu nhiệt của cảm biến nhiệt: 300°C Kích thước LxWxH: 600 x 650 x 580 mm Khối lượng: 78 kg Độ lớn màn hình: 7” Cổng USB để xuất file: có Hệ thống quạt giải nhiệt: có Chế độ gia nhiệt theo thời gian: có Chế độ điều chỉnh tốc độ gia nhiệt: có Chế độ bảo vệ ΔT (chênh lệch nhiệt độ): có Chế độ khử từ nhanh: có Phụ kiện kèm theo: MF-INDUCTOR-44KW-25M-D28-300C : Cuộn dây quấn gia nhiệt bằng cảm ứng từ , chiều dài L25mx D 28mm, nhiệt độ Max 300oC và công suất 44Kw MF-INDUCTOR-44KW-15M-D19-180C: Cuộn dây quấn gia nhiệt bằng cảm ứng từ , chiều dài L15mx D 19mm, nhiệt độ Max 180oC và công suất 44Kw MF-GENERATOR.MPROBE-GREEN: Cảm biến nhiệt, từ tính	Schaeffler/ Đức	1	Bộ	
---	--	-----------------------------------	--	--------------------	---	----	--

					nhiệt độ tối đa: 350 °C Chiều dài: 3.5 m . Màu sắc: xanh lá MF-GENERATOR.MPROBE-RED: Cảm biến nhiệt, từ tính, nhiệt độ tối đa: 350 °C Chiều dài: 3.5 m, Màu sắc: đỏ MF-GENERATOR.CONNECT-44KW-3M : Dây kết nối, chiều dài 3m MF-INDUCTOR.MAGNET: Kẹp nam châm, bộ 5 cái Hỗ trợ kỹ thuật: 01 buổi training về phương pháp tháo lắp vòng bi 01 buổi training kiến thức kỹ thuật vòng bi
--	--	--	--	--	--

4	Máy gia nhiệt môi hàn	DIGIT 700 (Order No.:100300)	WELDOTHERM VAS with DIGIT 700 - Thông số kỹ thuật: 82-6 - Mã đặt hàng: 100300 - Công suất tối đa: 82kW - Điện áp đầu vào: 400V, 119A 500V, 95A - Điện áp điều kiện: 230V, 50Hz - Kết nối chính: cable 4x35mm², 5m, CEE-Plug 125A - Bộ điều khiển chương trình: Digit 700 - Số mạch điều khiển: 6mà ho - Chuyển đổi dòng điện trên mỗi mạch điều khiển: 225A - Máy ghi nhiệt độ: KH60-6 - Kích thước WxHxD: 900x1300x800mm - Trọng lượng: 490kg - Các phụ kiện kèm theo: + Cáp đôi: 6 sợi 2x50mm² 25m, mã đặt hàng: 150103 + Cáp chia: 12 sợi 5 chiều 3m, mã đặt hàng: 150203 + Cáp bù: 6 sợi 25m, mã đặt hàng: 150300 + Cáp cầu điều khiển: 6 sợi 1m, mã đặt hàng: 150400 + Tấm ceramic 60V 2.7 kw, 45A: x 30 pcs + Bộ hàn TP 2N x 1 pc + Dây gia nhiệt NiCr-Ni 2 x 0,5 mm² x 5pcs + Rockwool 50x500x5000 mm x 5pcs + Miếng cách nhiệt sợi gốm	Weldotherm /Đức	1	Bộ	
---	--------------------------	------------------------------------	---	-----------------	---	----	--

[illegible]

5	Máy hàn cấp nhiệt	GHT-4100	Nguồn điện: 220VAC-50/60Hz Kích cỡ dây cấp nhiệt: đường kính 0,5-1,7mm Pin nguồn loại sạc được, điện áp 12V, dung lượng 2,1Ah Số mối hàn có thể thao tác được khi đầy pin: khoảng 1000 mối hàn Thời lượng hoạt động kể từ khi pin đầy: lên đến 100 giờ Khối lượng: 4,2kg Kích thước: 190x300x100mm Phụ kiện kèm theo: Sạc	Globe Heat/ UK	1	Bộ	
6	Máy Hàn Tig	Renegade ET 300i	- Nguồn hàn renegade ET300i có cấp nguồn -Mỏ hàn tig SR-B 26 8m, OKC 50 - 5m cáp mát và kẹp mát - ống dẫn khí 4m -bộ phụ kiện : găng tay hàn ESAB, 2 ống ốp 2.4, 2 kẹp 2.4, 5 chụp sứ, 3 kiềm tig 2.4 - Điện áp đầu vào: 220 VAC, 1ph, 50/60Hz - Cầu chì nhảy chậm 16A - Chu kỳ làm việc khi hàn tig (điện nguồn 220v) + Tại 40% chu kì: 300A/ 22V + Tại 60% chu kì: 250A/20V + Tại 100% chu kì: 200A/28V - Chu kì làm việc khi hàn que(điện nguồn 220v) + Tại 40% chu kì: 300A/ 32V + Tại 60% chu kì: 250A/30V + Tại 100% chu kì: 200A/28V - Dải điều chỉnh dòng hàn tig (điện áp 220v) từ 5 đến 300 A - Dải điều chỉnh dòng hàn que (	ESAB/ Thụy Điển	1	Cái	

- Cấp bảo vệ: IP23

[illegible]

7	MÁY HÀN TIG	TIG 400 J98	Điện áp vào định mức (V) 3 Pha AC380V±15%, 50/60Hz Dòng điện vào định mức (A) 26.5 Dòng ra định mức (V) 400/36 Dải dòng ra (A) 10~410 Dải dòng lực hồ quang (A) 20~200 Điện áp không tải (V) 66 Thời gian gia tăng dòng (s) 0.1~10 Thời gian giảm dòng (s) 0.1~10 Điều chỉnh thời gian cấp khí sau (s) 5/10/15/30 Chu kỳ tải IMAX 40°C (%) 60 Chu kỳ tải 100% (40°C) (A) 320 phụ kiện đi kèm: Súng hàn dài 4m; Đồng hồ Argon; Dây khí; Kẹp mát 3m; Kìm hàn có dây 3m cấp hàn CU 35mm2	JASIC/ Trung Quốc	3	Bộ	
8	Máy khoan từ	GBM 50-2	- Công suất: 1200 W - Trọng lượng (Xấp xỉ): 14.7 kg - Tốc độ không tải, số 1: 50-250 vòng trên phút - Tốc độ không tải, số 2: 100-510 vòng trên phút - Ren nối trục chính máy khoan: MT 2 – DIN 228 - Đường kính khoan trên thép: 1,5 / 50 mm	Bosch/ China	1	Bộ	

9	Máy Phay Ngang - Đứng	Model: JL-VH- 320B	Kích thước bàn làm việc: 300x1500mm Hành trình bàn trục X: 1000mm Hành trình bàn trục Y: 380mm Hành trình bàn trục Z: 460mm Rãnh chữ T: 16X3X70MM Cấp tốc độ: 12 Bước tiến bàn X: 12 - 270 (mm/ph) Bàn chạy nhanh X: 1800(mm/ph) Bàn chạy nhanh z: 680 mm/ph Phay đứng: Tốc độ trục chính: 0-3800 mm/ph kiểu truyền động vô cấp puli Kiểu côn trục chính N.T 40 Hành trình trình trục chính 140mm Góc nghiêng đầu phay : 90 độ Hành trình đầu phay: 450 mm Góc quay cần trượt: 360 độ Phay ngang: Cấp tốc độ : 9 Tốc độ trục quay ngang: 90-1320 v/ph Kiểu côn trục phay ngang: N.T 40 Trục ngang tới bàn: 0-460mm Trục chính tới cần: 160mm	Hãng: JEN LIAN ĐÀI LOAN	1	Bộ	
10	Máy vát mép ống cầm tay	TFM2876	Locking Range (mm): 28 - 76 Ideal Speed (RPM): 140 Torque (Nm): 138 Feeding Stroke (mm): 40 Electric Power (watts): 595 Weight (kg.): 11.0	Tritorc	1	Cái	

11	Máy vát mép ống cầm tay	TFM51203	Locking Range (mm): 51 - 203 Ideal Speed (RPM): 40 Torque (Nm): 240 Feeding Stroke (mm): 40 Electric Power (watts): 1800 Weight (kg.): 30.0	Tritore	1	Cái	
12	MÁY XQC	TS-350K	Tỷ lệ chia độ: 1/80 Hành trình đầu sọc: 350mm Số hành trình / phút: L= 22-26-31-39 H= 44-52-61-78 Phạm vi điều chỉnh của đầu sọc: 320mm Góc xoay của đầu sọc: $\pm 30^\circ$ Khoảng cách lớn nhất từ đầu sọc đến bàn máy: 470mm Khoảng cách tâm giao đến bề mặt trụ máy: 560mm Kích thước bàn máy: 560mm Chiều sâu lỗ trong bàn máy: 75mm Hành trình bàn máy: 460*460mm Công suất động cơ trực chính: 5hp Trọng lượng máy: 1700kg Kích thước đóng kiện: 2000-1260-2160mm Phụ kiện kèm theo máy Hệ thống bôi trơn tự động Dụng cụ + hộp đựng Đèn làm việc Hệ thống làm mát và khay máy Mâm cặp 3 chấu 9" Phụ kiện: Bộ cán dao sọc 6-7mm, 8-10mm, 12-16mm	EASTAR/Đài Loan	1	Cái	

13	Máy ép thủy lực (Máy bấm đầu cos dây thủy lực)	P32	Phạm vi ống áp lực (mm) : 4 – 87 Phạm vi ép ống (inch): 0,39 – 3,42 Áp suất (kN): 2000 Áp suất (tấn): 200 Số lần ép/giờ: 700/850 Kích thước ống (inch): 2 Bộ khuôn: P32 Độ mở rộng tối đa (mm): +33 Kích thước khuôn chính D/L (mm): 99/80 Kích thước khuôn chính D/L (inch): 3,90 / 3,15 Bộ điều khiển: MS Động cơ (kW): 3.7/4 Động cơ (mã lực): 5/5.3 Kích thước (mm): 760×560×800 Trọng lượng (kg): 243 Tổng trọng lượng (kg): 265	Yuben/Đài Loan	1	Bộ	
----	---	-----	--	-------------------	---	----	--

**PL9.18: PHẠM VI CÔNG VIỆC ĐẠI TU VAN ĐIỀU KHIỂN TURBINE (21 VAN) CỦA 02 TỔ MÁY
NHÀ MÁY NHIỆT ĐIỆN SÔNG HẬU 1 NĂM 2025**

Stt	Tên dịch vụ	Phạm vi công việc	Số lượng	Đơn vị	Địa điểm thực hiện dịch vụ	Ngày hoàn thành dịch vụ	Ghi chú
1	Cung cấp dịch vụ trọn gói đại tu 21 van điều và bảo vệ turbine của 02 Tổ máy		21	Cái	Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1	20 ngày/ 01 Tổ máy	
1.1	Main Control Valve (CV van)	Thực hiện công tác đại tu van bao gồm những không giới hạn các hạng mục như sau: - Lập kế hoạch thực hiện công việc chi tiết trước khi thực hiện; - Cung cấp nhân sự, công cụ dụng cụ, vật liệu phụ thực hiện công việc; - Lập phương án kỹ thuật tháo lắp kiểm tra sửa chữa van - Kiểm tra, ghi nhận thông số kỹ thuật trước, trong và sau khi thực hiện công tác đại tu van - Tháo các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Tháo khớp nối (Coupling) giữa ty Actuator và ty Van - Tháo các bulong kết nối Actuator với van - Cầu Actuator di chuyển đặt ở vị trí đã chuẩn bị sẵn - Tháo các bulong và đai ốc kết nối van (gia nhiệt theo đúng qui trình) - Tháo các chi tiết bên trong Van - Vệ sinh các chi tiết: Coupling, Disc, seat, Bypass Valve, Stem, Bushing, Gasket, Bulong, ... - Thử PT kiểm tra, đo đạc, đánh giá các chi tiết tháo sau khi vệ sinh, kiểm tra PT các mối hàn - Sửa chữa/thay thế các chi tiết hư hỏng - Lắp lại các chi tiết Van (theo đúng qui trình và thông số cho phép và lực siết bulong của Nhà sản xuất, Lưu ý: Các Bulong phải gia nhiệt) - Lắp lại Actuator và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại Coupling và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Test kiểm tra đóng mở và căn chỉnh hành trình của van - Kiểm tra đánh giá hiệu quả làm việc của van sau sửa chữa Chịu trách nhiệm về chất lượng, tiến độ trong quá trình thực hiện sửa chữa Van; - Thực hiện báo cáo chi tiết hàng ngày; - Báo cáo tổng thể sau khi hoàn thành công tác, đưa ra các khuyến cáo để nâng cao tính ổn định, tin cậy của thiết bị sau khi đại tu trở lại vận hành.	3	Cái			P1MAA10AA051 P1MAA11AA051 P2MAA11AA051
1.2	Main Stop Valve (MSV van)	Thực hiện công tác đại tu van bao gồm những không giới hạn các hạng mục như sau: - Lập kế hoạch thực hiện công việc chi tiết trước khi thực hiện; - Cung cấp nhân sự, công cụ dụng cụ, vật liệu phụ thực hiện công việc; - Lập phương án kỹ thuật tháo lắp kiểm tra sửa chữa van - Kiểm tra, ghi nhận thông số kỹ thuật trước, trong và sau khi thực hiện công tác đại tu van - Tháo các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Tháo khớp nối (Coupling) giữa ty Actuator và ty Van - Tháo các bulong kết nối Actuator với van - Cầu Actuator di chuyển đặt ở vị trí đã chuẩn bị sẵn - Tháo các bulong và đai ốc kết nối van (gia nhiệt theo đúng qui trình) - Tháo các chi tiết bên trong Van - Vệ sinh các chi tiết: Coupling, Disc, seat, Bypass Valve, Stem, Bushing, Gasket, Bulong, ... - Thử PT kiểm tra, đo đạc, đánh giá các chi tiết tháo sau khi vệ sinh, kiểm tra PT các mối hàn - Sửa chữa/thay thế các chi tiết hư hỏng - Lắp lại các chi tiết Van (theo đúng qui trình và thông số cho phép và lực siết bulong của Nhà sản xuất, Lưu ý: Các Bulong phải gia nhiệt) - Lắp lại Actuator và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại Coupling và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Test kiểm tra đóng mở và căn chỉnh hành trình của van - Kiểm tra đánh giá hiệu quả làm việc của van sau sửa chữa Chịu trách nhiệm về chất lượng, tiến độ trong quá trình thực hiện sửa chữa Van; - Thực hiện báo cáo chi tiết hàng ngày; - Báo cáo tổng thể sau khi hoàn thành công tác, đưa ra các khuyến cáo để nâng cao tính ổn định, tin cậy của thiết bị sau khi đại tu trở lại vận hành.	4	Cái			P1MAA10AA052 P1MAA11AA052 P2MAA10AA052 P2MAA11AA052
1.3	Overload Control/Stop Valve	Thực hiện công tác đại tu van bao gồm những không giới hạn các hạng mục như sau: - Lập kế hoạch thực hiện công việc chi tiết trước khi thực hiện; - Cung cấp nhân sự, công cụ dụng cụ, vật liệu phụ thực hiện công việc; - Lập phương án kỹ thuật tháo lắp kiểm tra sửa chữa van - Kiểm tra, ghi nhận thông số kỹ thuật trước, trong và sau khi thực hiện công tác đại tu van - Tháo các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Tháo khớp nối (Coupling) giữa ty Actuator và ty Van - Tháo các bulong kết nối Actuator với van - Cầu Actuator di chuyển đặt ở vị trí đã chuẩn bị sẵn - Tháo các bulong và đai ốc kết nối van (gia nhiệt theo đúng qui trình) - Tháo các chi tiết bên trong Van - Vệ sinh các chi tiết: Coupling, Disc, seat, Bypass Valve, Stem, Bushing, Gasket, Bulong, ... - Thử PT kiểm tra, đo đạc, đánh giá các chi tiết tháo sau khi vệ sinh, kiểm tra PT các mối hàn - Sửa chữa/thay thế các chi tiết hư hỏng - Lắp lại các chi tiết Van (theo đúng qui trình và thông số cho phép và lực siết bulong của Nhà sản xuất, Lưu ý: Các Bulong phải gia nhiệt) - Lắp lại Actuator và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại Coupling và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Test kiểm tra đóng mở và căn chỉnh hành trình của van - Kiểm tra đánh giá hiệu quả làm việc của van sau sửa chữa Chịu trách nhiệm về chất lượng, tiến độ trong quá trình thực hiện sửa chữa Van; - Thực hiện báo cáo chi tiết hàng ngày; - Báo cáo tổng thể sau khi hoàn thành công tác, đưa ra các khuyến cáo để nâng cao tính ổn định, tin cậy của thiết bị sau khi đại tu trở lại vận hành.	4	Cái			P1MAA10AA055 P1MAA10AA056 P2MAA10AA055 P2MAA10AA056

1.4	Combine Reheat Valve (RSV&ICV)	Thực hiện công tác đại tu van đảo gồm những công việc như sau: - Lắp kế hoạch thực hiện công việc chi tiết trước khi thực hiện; - Cung cấp nhân sự, công cụ dụng cụ, vật liệu phụ thực hiện công việc; - Lập phương án kỹ thuật tháo lắp kiểm tra sửa chữa van - Kiểm tra, ghi nhận thông số kỹ thuật trước, trong và sau khi thực hiện công tác đại tu van - Tháo các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Tháo khớp nối (Coupling) giữa ty Actuator và ty Van - Tháo các bulong kết nối Actuator với van - Cầu Actuator di chuyển đặt ở vị trí đã chuẩn bị sẵn - Tháo các bulong và đai ốc kết nối van (gia nhiệt theo đúng qui trình) - Tháo các chi tiết bên trong Van - Vệ sinh các chi tiết: Coupling, Disc, seat, Bypass Valve, Stem, Bushing, Gasket, Bulong, ... - Thử PT kiểm tra, đo đạc, đánh giá các chi tiết tháo sau khi vệ sinh, kiểm tra PT các mối hàn - Sửa chữa/thay thế các chi tiết hư hỏng - Lắp lại các chi tiết Van (theo đúng qui trình và thông số cho phép và lực siết bulong của Nhà sản xuất, Lưu ý: Các Bulong phải gia nhiệt) - Lắp lại Actuator và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại Coupling và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Test kiểm tra đóng mở và cân chỉnh hành trình của van	8	Cái			P1MAB10AA053 P1MAB11AA053 P1MAB10AA054 P1MAB11AA054 P2MAB10AA053 P2MAB11AA053 P2MAB10AA054 P2MAB11AA054
1.5	Bypass Vent Valve (BVV)	Thực hiện công tác đại tu van đảo gồm những công việc như sau: - Lắp kế hoạch thực hiện công việc chi tiết trước khi thực hiện; - Cung cấp nhân sự, công cụ dụng cụ, vật liệu phụ thực hiện công việc; - Lập phương án kỹ thuật tháo lắp kiểm tra sửa chữa van - Kiểm tra, ghi nhận thông số kỹ thuật trước, trong và sau khi thực hiện công tác đại tu van - Tháo các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Tháo khớp nối (Coupling) giữa ty Actuator và ty Van - Tháo các bulong kết nối Actuator với van - Cầu Actuator di chuyển đặt ở vị trí đã chuẩn bị sẵn - Tháo các bulong và đai ốc kết nối van (gia nhiệt theo đúng qui trình) - Tháo các chi tiết bên trong Van - Vệ sinh các chi tiết: Coupling, Disc, seat, Bypass Valve, Stem, Bushing, Gasket, Bulong, ... - Thử PT kiểm tra, đo đạc, đánh giá các chi tiết tháo sau khi vệ sinh, kiểm tra PT các mối hàn - Sửa chữa/thay thế các chi tiết hư hỏng - Lắp lại các chi tiết Van (theo đúng qui trình và thông số cho phép và lực siết bulong của Nhà sản xuất, Lưu ý: Các Bulong phải gia nhiệt) - Lắp lại Actuator và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại Coupling và siết lực theo quy định của NSX - Lắp lại các chi tiết kết nối bên ngoài van (đường nhớt, leak off, bảo ôn, dây tín hiệu...) - Test kiểm tra đóng mở và cân chỉnh hành trình của van - Kiểm tra đánh giá hiệu quả làm việc của van sau sửa chữa Chịu trách nhiệm về chất lượng, tiến độ trong quá trình thực hiện sửa chữa Van; - Thực hiện báo cáo chi tiết hàng ngày; - Báo cáo tổng thể sau khi hoàn thành công tác, đưa ra các khuyến cáo để nâng cao tính ổn định, tin cậy của thiết bị sau khi đưa trở lại vận hành.	2	Cái			P1MAL10AA051 P2MAL10AA051

Ghi chú

- Chuyên gia TA DOOSAN: tối thiểu 5 năm kinh nghiệm hoặc tối thiểu 5 hợp đồng trong các công việc tương tự (Nhà thầu cung cấp Thư xác nhận của Nhà sản xuất bơm về việc cung cấp chuyên gia thực hiện gói thầu)
- Chỉ huy trưởng công trình: tối thiểu 02 năm kinh nghiệm hoặc tối thiểu 02 hợp đồng trong các công việc tương tự

