

Số: 904 /NMĐTĐB2-TM

Hưng Yên, ngày 29 tháng 5 năm 2026

V/v đề nghị cung cấp báo giá Mua sắm và lắp
đặt các tầng catalyst hệ thống SCR cho nhánh
A, B tổ máy S2 và nhánh B tổ máy S1-
NMNĐ Thái Bình 2.

Kính gửi: Các Nhà cung cấp

Chi nhánh Phát điện Dầu khí/Nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2 (Nhà máy) đang có nhu cầu Mua sắm và lắp đặt các tầng catalyst hệ thống SCR cho nhánh A, B tổ máy S2 và nhánh B tổ máy S1 - NMNĐ Thái Bình 2. Được biết Quý Công ty là đơn vị có năng lực, kinh nghiệm trong việc cung cấp các hàng hóa tương tự. Nhà máy đề nghị Quý Công ty quan tâm, xem xét và cung cấp báo giá với nội dung cụ thể như sau:

- Phạm vi công việc: Chi tiết tại Phụ lục 01 đính kèm;
- Thời gian hoàn thành cung cấp toàn bộ hàng hóa và dịch vụ:
 - + Thời gian cung cấp hàng hóa (kể từ ngày Hợp đồng có hiệu lực):
 - ✓ **Đợt 1:** 80 ngày (02 bộ dùng cho tổ máy S2)
 - ✓ **Đợt 2:** 110 ngày (01 bộ dùng cho tổ máy S1)
 - + Thời gian thực hiện dịch vụ: Thực hiện trong vòng 16 ngày kể từ ngày bàn giao mặt bằng.
- Thời điểm hoàn thành cung cấp:
 - + Hàng hóa:
 - ✓ **Đợt 1:** Hoàn thành trước ngày 15/09/2026 (02 bộ dành cho tổ máy S2)
 - ✓ **Đợt 2:** Hoàn thành trước ngày 15/10/2026 (01 bộ dành cho tổ máy S1)
 - + Dịch vụ: Thực hiện trong 16 ngày kể từ ngày bàn giao mặt bằng.
- Địa điểm giao hàng và thực hiện dịch vụ: Nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2, xã Đông Thái Ninh, tỉnh Hưng Yên.
- Hiệu lực báo giá: **90 ngày kể từ ngày báo giá.**
- Thời gian gửi báo giá: Trước 08 giờ 00 phút ngày 04/06/2026.
- Báo giá được ký tên, đóng dấu bởi Người đại diện đủ thẩm quyền của Công ty.



- Phương thức gửi báo giá: Gửi trực tiếp/bưu điện theo địa chỉ tiếp nhận báo giá hoặc qua các email: minhhtc@pvpgb.vn, vanthutb2@pvpgb.vn, nhanbaogia.hn@pvpgb.vn.
- Thông tin liên hệ:
 - + Người nhận: Trần Công Minh- Phòng Thương mại;
 - + Địa chỉ: Xã Đông Thái Ninh, tỉnh Hưng Yên;
 - + Số điện thoại liên hệ: 0979.431.697;

Nhà máy Nhiệt điện Thái Bình 2 cảm ơn sự hợp tác của Quý Công ty.

Trân trọng./. 

Nơi nhận:

- Như trên;
- CNPĐ DK (để b/c);
- GĐ NM (để b/c);
- Phòng: KHTC, KTATMT (để p/h);
- Lưu: VT, TM (T.C.M: 1b).

Đính kèm:

- Phụ lục 01: Phạm vi công việc Mua sắm và lắp đặt các tầng catalyst hệ thống SCR cho nhánh A, B tổ máy S2 và nhánh B tổ máy S1- NMNĐ Thái Bình 2.

**TL. GIÁM ĐỐC CHI NHÁNH PĐDK
KT. GIÁM ĐỐC NMNĐ THÁI BÌNH 2
PHÓ GIÁM ĐỐC**



Đinh Văn Ngọc



Phụ lục 01: PVCV: Mua sắm và lắp đặt các tầng catalyst hệ thống SCR cho nhánh A, B tổ máy S2 và nhánh B tổ máy S1.

(Đính kèm công văn số 904 /NMĐTĐ2-TM ngày 29/ 5/2026)

Lưu ý: Đề nghị các đơn vị tham gia chào giá bóc tách chi tiết trong bảng báo giá; Đơn giá trước thuế, mức thuế suất GTGT (%) và Tổng thành tiền sau thuế

STT	Tên Vật tư	Kích thước bao (LxWxH mm)	Yêu cầu kỹ thuật	Đơn vị	Khối lượng	Xuất xứ	Thời điểm cần sử dụng	Ghi chú
			Thông số đảm bảo					
I								
Mua sắm vật tư Catalyst								
1	Khối xúc tác cho hệ thống SCR: VE532AH	2.346x1.410x1.356	- Catalyst Type : Corrugated-Honeycomb; - Catalyst mass per layer (70 modules): ≤65000kg; - NOx concentration at SCR system outlet at BMCR, RO with Performance/worst coal (ppm, O2 6% dry volume): ≤ 499.4 mg/Nm3; - Catalyst life to meet the NOx concentration at SCR system outlet (From the point of boiler flue gas passing through SCR De-Nox system initially): ≥16.000 hr; - Max Ammonia Consumption as 99.5% concentration (Based on 499.4mg/Nm 3 NOx emission at SCR system outlet) With 3 initial layers, RO with worst coal: ≤ 209.5 kg/hr/reactor; - SCR De-NOx system gas side draft loss (From right after connecting point of economizer outlet duct and economizer bypass duct to air preheater expansion joint inlet) With 3 Initial layers: ≤ 79.35 mmH₂O; - Ammonia Slip (ppm, 6% O2): ≤ 2 ppm.	Khối	9	EU/OECD	- Trước ngày 15/09/2026 đối với 2 bộ dành cho tổ máy S2; - Trước ngày 15/10/2026 đối với 1 bộ dành cho tổ máy S1.	- Mỗi Module bao gồm cả chân đỡ, lưới bảo vệ và các tấm chèn (giữa các khối catalyst, giữa catalyst và thành SCR) phù hợp với biên dạng catalyst. - Tài liệu tham khảo: * TB2-SDC.VP124-00100-M-M1A-DAS-0002_Rev2 (SCR Technical Datasheet) * TB2-SDC.VP124-00HTA-M-M1A-CAL-0002_Rev0 * TB2-SDC.VP124-00100-M-M1A-DRD-0101 Rev.0 * TB2-SDC.VP124-00100-M-M1A-SIN-0001_Rev2 - Số lượng các khối xúc tác trên là cho 3 nhánh SCR (mỗi nhánh SCR gồm 3 tầng xúc tác).
2	Khối xúc tác cho hệ thống SCR: VE522AH	2.346 x 946x1.356		Khối	81	EU/OECD		
3	Khối xúc tác cho hệ thống SCR: VE432AH	1.880 x 1.410x1.356		Khối	54	EU/OECD		
4	Khối xúc tác cho hệ thống SCR: VE422AH	1.880 x 946x1.356		Khối	486	EU/OECD		
5	Tấm chèn giữa các khối Catalyst và giữa khối Catalyst và vách SCR/Seal Plate (Dust hoods)		Thickness: 0.6mm Material: C.S. COLD ROLLED ASTM A1008, S235JRG2	Bộ	3	EU/OECD		Các tấm chèn có chiều dày 0.6mm, vật liệu: C.S. COLD ROLLED ASTM A1008, S235JRG2 hoặc tương đương phù hợp với biên dạng các khối xúc tác. Mỗi bộ bao gồm các tấm chèn đủ để lắp cho 3 tầng xúc tác của 01 nhánh SCR.
II								
Thi công lắp đặt								
1	Dịch vụ lắp đặt	- Nhà thầu cung cấp đầy đủ nhân lực, máy thi công, vật tư phụ cần thiết và giàn giáo (nếu cần) để hoàn thành công việc; - Chuẩn bị biện pháp thi công, kế hoạch kiểm tra các thông số đảm bảo sau lắp đặt; - Chuẩn bị công cụ dụng cụ, thiết bị chuyên dụng cần thiết; - Đóng/ mở các manhole; - Tháo các khối chất xúc tác; - Thực hiện vệ sinh sạch tro bám trong các khối xúc tác tháo ra, bọc màng nylon bảo quản và vận chuyển về vị trí tập kết được Nhà máy quy định; - Thay thế/lắp đặt các khối chất xúc tác mới vào vị trí, lưới bảo vệ, lắp đặt các tấm chèn chắn tro giữa các khối xúc tác và giữa khối xúc tác với thành SCR; - Vệ sinh, thu dọn công cụ dụng cụ, nghiệm thu công việc.		Gói	1		- Từ ngày 20/09/2026 đối với tổ máy S2; - Từ ngày 20/10/2026 đối với tổ máy S1;	- Có thể sử dụng tời nâng sẵn có tại Nhà máy để lắp đặt; - Thời gian thực hiện có thể thay đổi theo lịch SCDK của Nhà máy; - Thời gian hoàn thành công tác thay thế lắp đặt từ ngày Nhà máy bàn giao mặt bằng: 16 ngày; - Đảm bảo quá trình thi công không làm ảnh hưởng đến các thiết bị khác của Nhà máy; - Khối lượng công việc dịch vụ ở đây bao gồm việc thay thế lắp đặt các khối xúc tác cho 3 nhánh SCR tại tổ máy S1 (có 01 nhánh) và S2 (có 02 nhánh); mỗi nhánh gồm 3 tầng xúc tác; - Trong trường hợp cần thiết, khi có yêu cầu từ phía Nhà máy, Nhà thầu có trách nhiệm huy động chuyên gia kỹ thuật từ Nhà sản xuất hàng hóa được Nhà thầu đề xuất để đưa ra các khuyến cáo kỹ thuật và đánh giá các thông số vận hành sau lắp đặt (đảm bảo không phát sinh thêm chi phí).