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

Số: 2771 /NMĐSH1-TM
V/v Mời báo giá "Thuê Gia công, phục hồi coupling thủy lực máy nghiền đá vôi"

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

Cần Thơ, ngày20 tháng 11 năm 2026

Kính gửi: Các Nhà Cung Cấp

Chi nhánh Phát điện Dầu khí/Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1 có nhu cầu Gia công, phục hồi coupling thủy lực máy nghiền đá vôi, Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1 kính đề nghị Quý Công ty quan tâm, nghiên cứu và cung cấp báo giá với nội dung như sau:

1. Phạm vi công việc: như Phụ lục đính kèm.
2. Thời gian thực hiện: 03 ngày kể từ ngày từ ngày Chủ đầu tư bàn giao thiết bị và vật tư (que hàn).
3. Địa điểm: Do nhà thầu đề xuất.
4. Hiệu lực báo giá: 60 ngày kể từ ngày chào giá.
5. Thời gian gửi báo giá: trước 15h00 ngày 21 /11/2026.
6. Phương thức gửi báo giá: yêu cầu các đơn vị gửi báo giá (file scan, có ký tên đóng dấu đỏ của Công ty) qua email theo địa chỉ dưới đây.
7. Thông tin liên hệ:

   Người nhận: Trần Thị Ly Ly, Phòng Thương Mại - NMNĐ Sông Hậu 1
   Địa chỉ: ấp Phú Xuân, Xã Châu Thành, Thành phố Cần Thơ
   Email: giangtth@pvpgb.vn; longpx@pvpgb.vn; lyttl@pvpgb.vn; manhhd@pvpgb.vn; nhanbaogia.hn@pvpgb.vn.

Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1 cảm ơn sự hợp tác của Quý Công ty./.

Nơi nhận:
- Như trên;
- GĐ NMĐSH1 (để b/c);
- PGĐ NMĐSH1. P.Đ.M.Hải (p/h);
- Lưu: VT, P.TM (TTLL).

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

CHI NHÁNH PHÁT ĐIỆN DẦU KHÍ - TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP - NĂNG LƯỢNG QUỐC GIA VIỆT NAM

Lương Khánh Duy

Văn bản được tải lên hệ thống eoffice365.pvpgb.vn. Với số định danh: 2552/CV-TM/2026

PHỤ LỤC: PHẠM VI CÔNG VIỆC

Thuê Gia công, phục hồi coupling thủy lực máy nghiền đá vôi

(Đính kèm công văn số 2771 /NMĐSH1-TM, ngày 20 /11/2026)

STT	Tên dịch vụ	Phạm vi công việc	Số lượng	Đơn vị	Ghi chú
1	Gia công, phục hồi coupling thủy lực máy nghiền đá vôi	- Tiến hành đo đạc kích thước thực tế, kiểm tra độ đảo, dung sai hình học hiện trạng của Turbine wheel trước khi thi công. - Gia công đồ gá chuyên dụng đảm bảo gá đặt chính xác, định tâm đồng trục và hạn chế tối đa biến dạng nhiệt của Turbine wheel trong suốt quá trình hàn, gia công. - Kiểm tra tổng thể lại các vị trí mối hàn phục hồi trước đó để đánh giá và khoanh vùng phạm vi hư hỏng. - Mài phá bỏ hoàn toàn phần mối hàn bị hư hỏng; tạo rãnh và vát mép (chamfer) chuẩn bị bề mặt cho công tác hàn phục hồi. - Gia công hàn đắp phục hồi các vị trí hư hỏng kết hợp hàn bổ sung các gân/phôi nhôm liên kết nhằm tăng cứng, chống nứt dọc thân bánh turbine (turbine wheel) bằng vật liệu hàn do Nhà máy cấp; tuân thủ nghiêm ngặt quy trình hàn, kiểm soát chặt chẽ nhiệt độ và biến dạng chi tiết trong quá trình thực hiện. - Tiến hành kiểm tra thẩm thấu chất lỏng (PT) toàn bộ khu vực hàn phục hồi; thực hiện xử lý loại bỏ khuyết tật và hàn đắp lại (nếu có nứt, rỗ, ngậm xỉ) cho đến khi đạt tiêu chuẩn nghiệm thu, có biên bản kiểm tra đi kèm. - Tiện tinh các bề mặt lắp ghép của Turbine wheel, đảm bảo độ bóng, độ đồng tâm và dung sai lắp vừa khít với các chi tiết liên quan của khớp nối (coupling). - Phối hợp nhân sự Nhà máy tổ chức lắp ráp hoàn thiện coupling; chịu trách nhiệm rà soát, căn chỉnh và khắc phục triệt để mọi bất thường hoặc sai lệch kích thước phát sinh do quá trình gia công hàn/tiện. - Cân bằng động chi tiết sau gia công phục hồi đạt cấp chính xác tối thiểu G2.5 theo tiêu chuẩn ISO 1940 ở dải tốc độ làm việc 1500 v/p.	01	Cái	Chi tiết như hình ảnh đính kèm

Lưu ý: Để thuận tiện và thống nhất trong quá trình xem xét đánh giá bảng chào giá, đề nghị nhà cung cấp áp dụng mức thuế suất GTGT là 10% cho tất cả các dịch vụ.

Văn bản được tải lên hệ thống eoffice365.pvpgb.vn. Với số định danh: 2552/CV-TM/2026







Văn bản được tải lên hệ thống eoffice365.pvpgb.vn. Với số định danh: 2552/CV-TM/2026