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

Số: 2788/NMĐSH1-TM

V/v Mời báo giá "Cung cấp dịch vụ đại tu máy cấp than, máy nghiền than, vòi đốt và các hệ thống, thiết bị phụ trợ từ máy cấp than đến máy nghiền than và hệ thống xả tạp vật máy nghiền than (Mill Reject handling) Tổ máy S1 và S2 của NMNĐ Sông Hậu 1 (không bao gồm vật tư thay thế)"

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

Cần Thơ, ngày 25 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 đại tu máy cấp than, máy nghiền than, vòi đốt và các hệ thống, thiết bị phụ trợ từ máy cấp than đến máy nghiền than và hệ thống xả tạp vật máy nghiền than (Mill Reject handling) Tổ máy S1 và S2 của NMNĐ Sông Hậu 1 (không bao gồm vật tư thay thế), 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: như Phụ lục đính kèm.
3. Địa điểm: Tại Nhà máy Nhiệt điện Sông Hậu 1, Ấp Phú Xuân, Xã Châu Thành, Thành phố Cần Thơ.
4. Hiệu lực báo giá: 180 ngày kể từ ngày chào giá.
5. Thời gian gửi báo giá: trước 10h00 ngày 10 / 12/2026.
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);
- 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

PHỤ LỤC: PHẠM VI CÔNG VIỆC

(Đính kèm công văn số 2788 /NMĐSH1-TM, ngày 25 / 11/2026)

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
1	**Cung cấp dịch vụ Đại tu 48 vòi đốt Tổ máy S1, S2 và vận chuyển, tháo lắp thay mới 02 Vòi đốt than B2 và D5 Tổ máy S2**	*** Cung cấp dịch vụ Đại tu 48 vòi đốt Tổ máy S1, S2** *** Cung cấp dịch vụ vận chuyển, tháo lắp thay mới 02 Vòi đốt than B2 và D5 Tổ máy S2** *** Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp** *** Tiến độ thực hiện: 39 ngày (trong đó: Tổ máy S1: 09 ngày; Tổ máy S2: 30 ngày) kể từ ngày chủ đầu tư bàn giao mặt bằng và thiết bị để thực hiện dịch vụ.**			39 ngày - Tổ máy S1: 09 ngày - Tổ máy S2: 30 ngày
1.1	**Cung cấp dịch vụ Đại tu 48 vòi đốt Tổ máy S1, S2**	- Tháo các manhole đường gió vào bên trong kiểm tra; - Lắp palang, cáp để treo cố định đường ống dẫn than trước khi tháo bulong mặt ghép vị trí elbow; - Tháo bảo ôn các cụm vòi đốt than, đốt dầu (đường kính vòi đốt 2,7m, chiều dày bảo ôn 0,2m) (Vật tư bảo ôn Nhà máy cung cấp); - Tháo các đường ống mềm cấp dầu/khí, cấp gió làm mát camera giám sát lửa buồng đốt, …; - Tháo và lắp các đường dây điện, khí nén, cáp tín hiệu,…; - Tháo và lắp động cơ van điều khiển damper vòi đốt phục vụ công tác; - Tháo cụm vòi dầu ra bên ngoài, kiểm tra và sửa chữa các hư hỏng. Vệ sinh các đầu đốt dầu sạch sẽ; - Tháo cụm vòi đốt than ra bên ngoài, vệ sinh tro các vòi đốt; - Tháo cụm ống Carrier bao gồm cả elbow ra khỏi vòi đốt;	Cái	48	39 ngày - Tổ máy S1: 09 ngày - Tổ máy S2: 30 ngày

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Kiểm tra tình trạng mài mòn và hư hỏng các chi tiết (Lining elbow, Lining outer venturi, Lining cartridge, Carrier Air tube, Carrier Air tube support, Inner venturi, Coal deflector, Flame holder, Swirler, Oil gun, Ignitor Guide Pipe,….); - Vệ sinh các chi tiết của vòi đốt than, đốt dầu (mặt ghép, bulong, elbow, Carrier Air tube, Carrier Air tube support, Inner venturi, Coal deflector, Flame holder, Swirler, Oil gun, Ignitor Guide Pipe) trước khi lắp; - Bốc lớp densit hư hỏng và vệ sinh bề mặt, hàn lưới tạo chân bám dính cho lớp Densit; - Đắp densit Lining elbow, Lining outer venturi, Lining cartridge; - Sửa chữa các vị trí mòn ống Elbow; - Sửa chữa các vị trí mòn Cartridge; - Sửa chữa các vị trí mòn Carrier Air tube support; - Sửa chữa các vị trí mòn Coal deflector; - Sửa chữa các vị trí mòn Oil gun, Ignitor Guide Pipe, Swirler; - Thực hiện công tác khắc phục, sửa chữa và thay thế các chi tiết bị hư hỏng tìm thấy trong quá trình kiểm tra (Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp); - Lắp lại các chi tiết sau khi kiểm tra, sửa chữa và thay thế; - Kiểm tra bảo dưỡng và sửa chữa van cách ly đầu vào vòi đốt (Size: DN 650, Type: Knife gate valve); - Kiểm tra, Sửa chữa khớp nối đường ống dẫn than vào vòi đốt; - Lắp lại bảo ôn;			

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Lắp lại hoàn thiện các vòi đốt than, đốt dầu; - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc; - Nghiệm thu và kết thúc công tác.			
1.2	**Cung cấp dịch vụ vận chuyển, tháo lắp thay mới 02 Vòi đốt than B2 và D5 Tổ máy S2**	- Bố trí thiết bị nâng hạ, pa lăng, cáp, xích, ma ní, dầm treo và dụng cụ treo buộc phù hợp; che chắn, bảo vệ thiết bị lân cận; - Tháo bảo ôn, các đường ống mềm, đường ống phụ trợ, đường dây điện, cáp điều khiển, cáp tín hiệu, đường khí nén và thiết bị phụ trợ liên quan; - Tháo 02 cụm vòi đốt than cũ tại vị trí 2D5 và 2B2; hạ, vận chuyển xuống cos 0 và tập kết tại vị trí do Nhà máy chỉ định; - Kiểm tra, vệ sinh vị trí lắp đặt, kết cấu đỡ, mặt ghép,.... trước khi lắp cụm vòi đốt mới; - Vận chuyển, nâng cụm vòi đốt mới từ cos 0m đến vị trí lắp đặt: cụm 2D5 tại cos +30 m và cụm 2B2 tại cos +25 m; - Lắp lại cụm vòi đốt mới vào vị trí; - Lắp lại các đường ống, cáp điện, cáp tín hiệu, đường khí nén, động cơ/damper và các thiết bị phụ trợ đã tháo dỡ; - Lắp lại vòi đốt dầu; - Lắp lại bảo ôn; - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc; - Nghiệm thu và kết thúc công tác. *** Nhà thầu cung cấp toàn bộ nhân lực, thiết bị nâng hạ, phương tiện vận chuyển, vật tư phụ và biện pháp an toàn cần thiết. Cụm vòi đốt mới, vật tư thay thế chính và vật tư bảo ôn do Nhà máy cung cấp.**	Cái	02	Dự kiến bắt đầu từ ngày 03/10/2027

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		*** Tiến độ thực hiện 30 ngày kể từ ngày chủ đầu tư bàn giao mặt bằng và thiết bị để thực hiện dịch vụ.**			
2	**Cung cấp dịch vụ Đại tu hệ thống máy nghiền than Tổ máy S2**	*** Cung cấp dịch vụ Đại tu hệ thống máy nghiền than Tổ máy S2** *** Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp** *** Tiến độ thực hiện 40 ngày kể từ ngày chủ đầu tư bàn giao mặt bằng và thiết bị để thực hiện dịch vụ.**			Dự kiến bắt đầu từ ngày 03/10/2027
2.1	**Bản thể máy nghiền**	- 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; - Kiểm tra tình trạng bong tróc sơn và hao mòn bên ngoài, vệ sinh sơn toàn bộ máy nghiền: 1 lớp sơn lót intertherm 50 HTA097 sơn chịu nhiệt 540°C màu nhũ nhôm aluminum và 1 lớp sơn màu RAL 7035 (vật tư sơn nhà thầu cung cấp) - Kiểm tra đường hàn kết cấu vỏ máy nghiền - Kiểm tra tình trạng bulong kết nối tầng vỏ, thay mới nếu hỏng - Kiểm tra, vệ sinh bên trong đường gió làm sạch máy nghiền - Tháo các manhole kiểm tra bên trong máy nghiền - Kiểm tra các vòng đệm làm kín các manhole, thay mới vòng đệm làm kín các manhole - Thay mới bulong lắp các tấm chịu mài mòn bên trong khoang nghiền (bulong chịu nhiệt cấp bền 12.9, khoảng 480 bộ Nhà thầu cung cấp bulong)	Máy	05	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Kiểm tra tình trạng các tấm chịu mài mòn đường gió làm sạch (thay mới nếu hư hỏng) và cân chỉnh khe hở giữa các tấm chịu mài mòn (Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp) - Sửa chữa các bộ phận bị mòn, hư hỏng nếu có - Kiểm tra, thay thế các khớp nối mềm đường gió chèn, gió làm sạch máy nghiền (Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp) - Kiểm tra, sửa chữa đường gió hòa trộn cấp cho máy nghiền - Kiểm tra, thay mới các tấm chịu mòn bên trong khoang nghiền (ARMOUR RING SEGMENT) - Kiểm tra lỗ xuống tạp vật - Kiểm tra hư hỏng và hao mòn của khoang cào tạp vật - Kiểm tra điều chỉnh khe hở giữa thanh cào tạp vật và mặt sàn - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc.			
2.2	**Con lăn**	- Đo kiểm tra ghi nhận, đánh giá độ mòn vỏ con lăn - Đo kiểm tra ghi nhận, khe hở giữa con lăn và mâm nghiền - Tháo các manhole lớn máy nghiền - Tháo xilanh nâng hạ ra khỏi cánh tay đòn (Rocker arm) - Lật, tháo các con lăn ra ngoài - Kiểm tra tình trạng thân con lăn, trục con lăn, các bulong trên con lăn. Thay thế, sửa chữa các hư hỏng (nếu có). - Thay vỏ con lăn mới - Thay mới các vòng bi, vòng phớt và các O-ring	Cái	15	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Thay mới vỏ bảo vệ trục con lăn (Guard) - Thay mới khung bao che con lăn (Hood) - Lắp lại các chi tiết, thiết bị đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Kiểm tra siết chặt các bulong, đai ốc (thay thế nếu hư hỏng) - Kiểm tra độ mòn, lỏng các vòng giữ. Siết chặt hoặc thay mới - Lắp lại các con lăn vào máy nghiền - Xoay con lăn kiểm tra tình trạng vận hành của con lăn - Thay mới nhớt bôi trơn vòng bi con lăn - Cân chỉnh khe hở giữa con lăn và bàn nghiền - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác.			
2.3	**Bàn nghiền**	- Kiểm tra và vệ sinh sạch than trên bàn nghiền - Cắt các đường hàn nối khóa bulong bàn nghiền - Tháo bulong và vòng giữ tấm lót bàn nghiền - Thay mới các tấm lót bàn nghiền - Thay mới các vòng giữ than bàn nghiền và các vòng lót (DAM RING, LINING RING) - Thay mới tấm phân tán than bàn nghiền (SCATTER PLATE) - Thay mới các vòng phân tán than bàn nghiền (SCATTER RING) - Thay mới vòng hướng gió mâm nghiền (Louvre ring) - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc	Cái	05	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Nghiệm thu và kết thúc công tác			
2.4	**Gối trục con lăn**	- Tháo cover nửa trên của gối trục - Thay mới vòng bi gối đỡ con lăn - Kiểm tra tình trạng khe hở, các thông số kỹ thuật của gối đỡ - Tra mỡ bôi trơn và bơm bổ sung vào các gối trục - Kiểm tra các đường gió chèn trục và gối trục - Vệ sinh tạp vật bên trong gối trục con lăn - Thay chèn gối trục con lăn - Kiểm tra bong tróc sơn và tình trạng rỉ sét, vệ sinh sơn lại - Thay mới các bulong vỏ gối trục con lăn (khoảng 180 bộ bulong chịu nhiệt, M20x55mm, cấp bền 12.9, Nhà thầu cung cấp bulong) - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác	Cái	15	
2.5	**Hộp giảm tốc máy nghiền**	- Chuẩn bị mặt bằng, vật tư, dụng cụ và trang thiết bị sửa chữa - Tháo khớp nối, các bulong chân đế hộp giảm tốc - Tháo bulong lắp mâm nghiền với mâm quay hộp giảm tốc - Tháo bulong chân đế motor và cẩu motor ra bên ngoài - Đội nâng mâm nghiền tách khỏi mâm quay hộp giảm tốc - Xả dầu cũ vào phuy - Kéo hộp giảm tốc ra bên ngoài máy nghiền	Cái	05	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Vệ sinh hộp giảm tốc - Tháo mặt bít ở giữa mâm quay - Tách phần mâm quay (thrust plate) ra khỏi hộp giảm tốc - Tháo các chi tiết mặt ghép thân trên của cụm bánh răng hành tinh - Di chuyển cụm bánh răng hành tinh ra ngoài và tiến hành kiểm tra, sửa chữa - Tháo và di chuyển cụm bánh răng cùi thơm ra ngoài - Tháo và di chuyển cụm bánh răng vành chậu ra ngoài - Kiểm tra tình trạng trục, kiểm tra bề mặt của trục về trầy xước hoặc mài mòn, kiểm tra đường kính của trục ở vị trí lắp vòng bi - Kiểm tra bánh răng, kiểm tra tình trạng mài mòn bề mặt răng, kiểm tra nứt bề mặt răng. - Kiểm tra tình trạng làm việc và sửa chữa bề mặt của các thrust pad (thay mới nếu hư hỏng) - Sửa chữa các hư hỏng theo kết quả kiểm tra - Kiểm tra tình trạng làm việc của các vòng bi (thay mới nếu hư hỏng) - Thay mới đệm chống di trục (thrust mushroom, thrust disk) - Kiểm tra bánh răng mặt trời (sun pinion) và bao khớp nối (coupling sleeve), thay mới nếu hư hỏng - Vệ sinh làm sạch các chi tiết và các bề mặt lắp ghép trước khi lắp - Kiểm tra thông thổi hệ thống dầu bôi trơn bên trong hộp giảm tốc - Tổ hợp, lắp hoàn thiện hộp giảm tốc đảm bảo yêu cầu kỹ thuật			

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Lắp hộp giảm tốc vào máy nghiền - Kiểm tra độ chặt của các bulong, đai ốc - Thay mới dầu bôi trơn hộp giảm tốc (Dầu/nhớt Nhà máy cung cấp) - Cân tâm khớp nối hộp giảm tốc với động cơ - Kiểm tra tình trạng hư hỏng của các chốt và cao su giảm chấn khớp nối (thay mới nếu hư hỏng) - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Vận hành lại máy nghiền nghiệm thu và kết thúc công tác			
2.6	**Bộ phận phân ly than**	- Kiểm tra hệ thống ống cung cấp mỡ bôi trơn cho vòng bi - Tháo đoạn ống cấp than vào máy nghiền - Kiểm tra, tháo hộp bảo vệ dây đai truyền động, vệ sinh sạch sẽ - Tháo manhole phân ly kiểm tra bên trong - Kiểm tra tình trạng hư hỏng, hao mòn cánh tĩnh, cánh động bộ phân ly - Thay mới các cánh tĩnh phân ly than - Tháo cánh động phân ly than ra khỏi trục quay - Tháo và cẩu cụm trục quay cánh động phân ly than ra khỏi máy nghiền - Tháo rời toàn bộ các chi tiết cụm trục quay (rotor) cánh động phân ly than - Vệ sinh, kiểm tra, đánh giá tình trạng các chi tiết tháo ra (Trục quay, chèn răng lược, vòng chịu mòn,…) - Thay mới các vòng bi	Cái	05	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Thay mới các vòng phớt - Lắp ráp lại các chi tiết vào cụm trục quay cánh động đảm bảo kỹ thuật - Lắp cụm trục quay cánh động phân ly than vào máy nghiền - Kiểm tra cân chỉnh độ đồng tâm của trục quay - Lắp cánh động phân ly than vào trục quay -Thay mới và cân chỉnh dây đai - Kiểm tra tình trạng hư hỏng, hao mòn của phễu phân ly - Kiểm tra tình trạng các bulong, đai ốc siết chặt lại hoặc thay mới nếu hỏng - Lắp lại các manhole - Kiểm tra và thu dọn dụng cụ - Nghiệm thu và kết thúc công tác			
2.7	**Hệ thống dầu thủy lực**	- Kiểm tra xì nhớt tại các vị trí đầu ống nối thủy lực - Kiểm tra, thay mới (nếu hư hỏng) các dây dẫn dầu thủy lực - Kiểm tra và bảo dưỡng van dầu - Kiểm tra bảo dưỡng bơm dầu: khớp nối, vòng phớt, bearing,…thay mới nếu hư hỏng - Kiểm tra vệ sinh bên ngoài trạm dầu - Kiểm tra và thay mới lõi lọc dầu - Kiểm tra độ chặt bulong đai ốc, siết chặt lại - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc	Cái	05	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Nghiệm thu và kết thúc công tác			
2.8	**Xilanh thủy lực**	- Kiểm tra hoạt động của các xilanh - Tháo các đường ống dẫn dầu - Tháo xilanh nâng hạ ra khỏi cánh tay đòn (Rocker arm) - Tháo chốt liên kết, bu lông chân bệ, nhấc bộ xilanh thuỷ lực ra ngoài - Vệ sinh, tháo rời toàn bộ các chi tiết - Kiểm tra, sửa chữa bộ Pitston-xilanh (gia công phục hồi bề mặt Pitston-xilanh nếu bị hư hỏng) - Thay mới bộ gioăng phớt chịu áp - Thay mới vòng bi của chốt liên kết xilanh - Lắp ráp các chi tiết bộ pitston-xilanh thuỷ lực van đảm bảo kỹ thuật - Lắp xilanh vào máy nghiền - Kiểm tra vú mỡ và đường ống dẫn mỡ (thay thế nếu hư hỏng) - Bổ sung mỡ các vòng bi - Kiểm tra rò xì tại các đầu nối thủy lực - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác	Cái	15	
2.9	**Bình tích áp của hệ thống thủy lực**	- Kiểm tra tình trạng bên ngoài bình, vệ sinh sơn lại toàn bộ bình tích áp - Xả khí nitơ và tháo bình tích áp ra khỏi hệ thống - Thay ruột bình tích áp	Cái	30	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Lắp bình tích áp ra vào hệ thống và nạp khí nitơ - Kiểm tra tình trạng rò rỉ của van bình - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác			
2.10	**Hệ thống nhớt bôi trơn**	- Kiểm tra bảo dưỡng van đường dầu, van đường nước làm mát - Kiểm tra mức dầu - Kiểm tra bảo dưỡng bơm dầu: khớp nối, chèn cơ khí, vòng bi,…thay mới nếu hư hỏng - Kiểm tra vệ sinh bên ngoài trạm dầu - Kiểm tra tình trạng hoạt động của bơm - Kiểm tra độ chặt của bulong bơm - Kiểm tra tình trạng hoạt động của bộ trao đổi nhiệt (vệ sinh ống trao đổi nhiệt) - Thay lõi lọc dầu - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác	Cái	05	
2.11	**Knife gate valve (Van đầu ra phân ly máy nghiền)**	- Kiểm tra tình trạng bên ngoài van rỉ sét, bong sơn vệ sinh sơn lại - Mở manhole phân ly vào bên trong vệ sinh rãnh dẫn hướng lá van - Kiểm tra độ chặt bulong, đai ốc khớp nối ty truyền động với ty đĩa van - Kiểm tra thay chèn lá van	Cái	25	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Kiểm tra hiện trạng lá van (thay mới nếu hư hỏng) - Kiểm tra hoạt động van - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác			
3	**Cung cấp dịch vụ Đại tu con lăn – bàn nghiền máy nghiền 1A, 1E Tổ máy S1**	*** Cung cấp dịch vụ Đại tu con lăn – bàn nghiền máy nghiền 1A, 1E Tổ máy S1** *** Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp** *** Tiến độ thực hiện 09 ngày kể từ ngày chủ đầu tư bàn giao mặt bằng và thiết bị để thực hiện dịch vụ.**			Dự kiến bắt đầu từ ngày 23/09/2027
3.1	**Con lăn**	- Đo kiểm tra ghi nhận, đánh giá độ mòn vỏ con lăn - Đo kiểm tra ghi nhận, khe hở giữa con lăn và mâm nghiền - Tháo các manhole lớn máy nghiền - Tháo xilanh nâng hạ ra khỏi cánh tay đòn (Rocker arm) - Lật, tháo các con lăn ra ngoài - Kiểm tra tình trạng thân con lăn, trục con lăn, các bulong trên con lăn. Thay thế, sửa chữa các hư hỏng (nếu có). - Thay vỏ con lăn mới - Thay mới các vòng bi, vòng phớt và các O-ring - Thay mới vỏ bảo vệ trục con lăn (Guard) - Thay mới khung bao che con lăn (Hood) - Lắp lại các chi tiết, thiết bị đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	Cái	06	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Kiểm tra siết chặt các bulong, đai ốc (thay thế nếu hư hỏng) - Kiểm tra độ mòn, lỏng các vòng giữ. Siết chặt hoặc thay mới - Lắp lại các con lăn vào máy nghiền - Xoay con lăn kiểm tra tình trạng vận hành của con lăn - Thay mới nhớt bôi trơn vòng bi con lăn - Cân chỉnh khe hở giữa con lăn và bàn nghiền - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác			
3.2	**Bàn nghiền**	- Kiểm tra và vệ sinh sạch than trên bàn nghiền - Cắt các đường hàn nối khóa bulong bàn nghiền - Tháo bulong và vòng giữ tấm lót bàn nghiền - Thay mới các tấm lót bàn nghiền - Thay mới các vòng giữ than bàn nghiền và các vòng lót (DAM RING, LINING RING) - Thay mới tấm phân tán than bàn nghiền (SCATTER PLATE) - Thay mới các vòng phân tán than bàn nghiền (SCATTER RING) - Thay mới vòng hướng gió mâm nghiền (Louvre ring) - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác	Cái	02	
4	**Cung cấp dịch vụ Đại tu Máy cấp**	*** Cung cấp dịch vụ Đại tu Máy cấp than và Các hệ thống, thiết bị phụ trợ từ máy cấp than đến máy nghiền than Tổ máy S1, S2**			39 ngày

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
	than và Các hệ thống, thiết bị phụ trợ từ máy cấp than đến máy nghiền than Tổ máy S1, S2	*** Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp** *** Tiến độ thực hiện 39 ngày (trong đó: Tổ máy S1: 09 ngày; Tổ máy S2: 30 ngày) kể từ ngày chủ đầu tư bàn giao mặt bằng và thiết bị để thực hiện dịch vụ.**			-Tổ máy S1: 09 ngày - Tổ máy S2: 30 ngày
4.1	**Bản thể máy cấp than**	Thực hiện công tác bảo dưỡng sửa chữa bao gồm nhưng 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; - Tháo các manhole máy cấp than - Kiểm tra, sửa chữa băng tải than, thay mới nếu có dấu hiệu ăn mòn, rách - Tháo các con lăn đỡ băng tải chuyển ra ngoài - Tháo kiểm tra, sửa chữa rulo dẫn động, rulo bị động băng tải than và thay mới các vòng bi - Kiểm tra, sửa chữa xích cào than, thay mới nếu có dấu hiệu hao mòn, nứt - Tháo kiểm tra, sửa chữa các trục, bánh xích dẫn động và bị động xích cào than và thay mới các vòng bi - Lắp lại các trục bánh xích dẫn động và bị động xích cào than - Lắp đặt, cân chỉnh bộ xích cào làm sạch máy cấp - Kiểm tra, sửa chữa các thanh gạt than bên trong và bên ngoài băng tải - Kiểm tra thân máy, sửa chữa các hư hỏng nếu có	Cái	10	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
		- Lắp lại rulo dẫn động, rulo bị động băng tải than - Thay mới các con lăn đỡ băng tải - Cân chỉnh lệch băng tải - Bơm bổ sung mỡ cho các gối đỡ vòng bi - Thay gioăng và đóng các manhole máy cấp than - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác			
4.2	**Hộp giảm tốc dẫn động băng tải**	- Kiểm tra, sửa chữa sự rung động, tiếng ồn bất thường của hộp giảm tốc - Vệ sinh bên ngoài hộp giảm tốc - Xả dầu bôi trơn bên trong hộp giảm tốc - Tháo các mặt bít kiểm tra tình trạng ăn khớp của các bánh răng (sửa chữa thay thế nếu hư hỏng) - Kiểm tra tình trạng làm việc của các vòng bi (thay thế nếu hư hỏng) - Kiểm tra rò rỉ dầu ở các phớt dầu trục (thay mới nếu hư hỏng) - Thay dầu mới cho hộp giảm tốc - Kiểm tra, thông tắc nút thông hơi của hộp giảm tốc - Kiểm tra sự bắt chặt của các bu lông bệ hộp giảm tốc - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác	Cái	10	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
4.3	**Hộp giảm tốc dẫn động xích cào**	- Kiểm tra, sửa chữa sự rung động, tiếng ồn bất thường của hộp giảm tốc - Vệ sinh bên ngoài hộp giảm tốc - Xả dầu bôi trơn bên trong hộp giảm tốc - Tháo các mặt bít kiểm tra tình trạng ăn khớp của các bánh răng, sửa chữa thay thế nếu hư hỏng (Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp) - Kiểm tra tình trạng làm việc của các vòng bi, thay thế nếu hư hỏng (Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp) - Kiểm tra rò rỉ dầu ở các phớt dầu trục và thay mới nếu hư hỏng (Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp) - Thay dầu mới cho hộp giảm tốc (Vật tư Nhớt/mỡ Nhà máy cung cấp) - Kiểm tra, thông tắc nút thông hơi của hộp giảm tốc - Kiểm tra sự bắt chặt của các bu lông bệ hộp giảm tốc - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác	Cái	10	
4.4	**Knife gate valve (van đầu vào và thoát máy cấp than)**	- Kiểm tra tình trạng bên ngoài van rỉ sét, bong sơn vệ sinh sơn lại - Kiểm tra độ chặt bulong, đai ốc khớp nối ty truyền động với ty đĩa van - Kiểm tra chèn lá van (thay mới nếu cần) - Kiểm tra hiện trạng lá van - Kiểm tra hoạt động van - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc	Cái	20	

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
5	**Cung cấp dịch vụ Đại tu Hệ thống thải tạp vật máy nghiền (Mill Reject Handling) và các thiết bị phụ trợ Tổ máy S2**	*** Cung cấp dịch vụ Đại tu Hệ thống thải tạp vật máy nghiền (Mill Reject Handling)và các thiết bị phụ trợ Tổ máy S2 bao gồm các công việc sau đây:** - Kiểm tra vệ sinh hoặc thay mới túi lọc (Filter bag) - Thay mới các khớp giãn nở (expansion) - Kiểm tra độ chặt của các bulong bắt bích khớp giãn nở - Kiểm tra, đánh giá tình trạng hoạt động của các van cổng (gate valve) và thay mới nếu cần - Thay mới các van vòm (dome valve) - Kiểm tra bên trong phễu thu tạp vật của máy nghiền, vệ sinh sạch - Kiểm tra xử lý rò rỉ trên hệ thống nước phun - Kiểm tra rò rỉ khí tại các bích van, đầu vào và đầu ra - Kiểm tra siết chặt lại các bulong giá đỡ - Kiểm tra lưới sàng phễu thu - Kiểm tra rò rỉ tại các mặt bích trên hệ thống đường ống - Kiểm tra silo chứa tạp vật: bong tróc sơn, rỉ sét,… - Kiểm tra và thu dọn vệ sinh khu vực làm việc - Nghiệm thu và kết thúc công tác *** Vật tư thay thế Nhà máy cung cấp** *** Tiến độ thực hiện 40 ngày kể từ ngày chủ đầu tư bàn giao mặt bằng và thiết bị để thực hiện dịch vụ.**	Cái	05	Dự kiến bắt đầu từ ngày 03/10/2027
6	**Cung cấp dịch vụ lắp đặt, tháo dỡ giàn giáo phục vụ đại tu máy nghiền**	- Nhà thầu cung cấp toàn bộ vật tư giàn giáo, nhân công, công cụ dụng cụ, bảo hộ lao động và phương tiện vận chuyển (Tiêu chuẩn giàn giáo: BS1139 hoặc tương đương); - Vận chuyển vật tư giàn giáo, công cụ đến từng vị trí lắp dựng;	m^3	15.000	Dự kiến từ 23/09/2027 đến 01/12/2027

STT	Tên Dịch vụ	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Thời gian dự kiến thực hiện
	than, vòi đốt và các hệ thống phụ trợ	- Lắp dựng giàn giáo, sàn thao tác, lan can, thang lên xuống phục vụ đại tu máy nghiền than, vòi đốt; Tháo dỡ giàn giáo khi Nhà máy yêu cầu - Lập nhật ký thi công, biên bản nghiệm thu và bảng tổng hợp khối lượng giàn giáo từng vị trí, thanh toán theo khối lượng thực tế nghiệm thu			

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.