

Số: 1394/DAP2-TCG

Lào Cai, ngày 04 tháng 8 năm 2025

V/v: Báo giá cạnh tranh cung cấp
Vật tư gia công

THƯ MỜI CHÀO GIÁ

Kính gửi:

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem đang có nhu cầu nhận Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công . Đề nghị Quý Công ty nghiên cứu, tham gia chào giá theo các nội dung công việc cụ thể như sau:

1. Tên gói sửa chữa, nội dung công việc:

STT	Tên vật tư	Quy cách kỹ thuật	ĐVT	Số lượng
01	Nắp chắn mỡ vòng bi động cơ 23-C109	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	01
02	Cánh bơm 21P507	Theo bản vẽ	Cái	01
03	Trục bơm 21P507	Theo bản vẽ	Cái	01
04	Ống lót bơm 21P507	Theo bản vẽ	Cái	01
05	Trục adapter 21A104B	Theo bản vẽ	Cái	01
06	Vành chèn cơ khí 20CP401	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	10
07	Cặp bánh răng đầu vào 21A107	Theo bản vẽ	Bộ	01

2. Nội dung và yêu cầu báo giá:

- Thời gian cung cấp hàng: Nhà cung cấp báo tiến độ sớm nhất.
- Hàng mới 100%.
- Tài liệu giao hàng:
 - + Cung cấp chứng chỉ xuất xưởng.
 - + Cung cấp giấy kiểm định mẫu vật liệu chế tạo do đơn vị giám định độc lập phát hành đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu 316, 316L (bản gốc).
- Bảo hành:
 - + 12 tháng kể từ ngày nghiệm thu bàn giao đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu 316,316L
 - + 06 tháng kể từ ngày nghiệm thu bàn giao đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu C45,SS400.
- 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: 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 còn lại 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 Bên B bàn giao hàng hóa và 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

3. Hình thức và thời gian gửi thư báo 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 – Thôn 6, Xã Xuân Giao, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: “*Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công*” theo công văn số *1394* /DAP2-TCG – nơi nhận: Tổ chào giá - Công ty cổ phần 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 *15* giờ *30'* ngày *8/8*/2025. Các thư chào giá đến sau thời điểm trên sẽ được trả lại nguyên trạng.

4. Thời gian mở thư báo giá:

Công ty sẽ mở thư chào giá công khai tại văn phòng Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem vào hồi *15* giờ *45* phút ngày *08/8*/2025. Đơn vị tham gia chào giá có thể tham dự buổi mở thư chào giá theo thời gian và địa điểm nêu trên.

5. Lựa chọn Nhà cung cấp:

Chúng tôi cam kết bảo mật các thông tin trong Thư chào giá của Nhà cung cấp trước giờ mở Thư chào giá. Lựa chọn nhà cung cấp 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 cổ phần DAP số 2 - Vinachem.
Điện thoại: 0392566150 (Ms Ngoãn)/ 0833919299 (Ms Huyền)/0974236501 (Mr Thành)

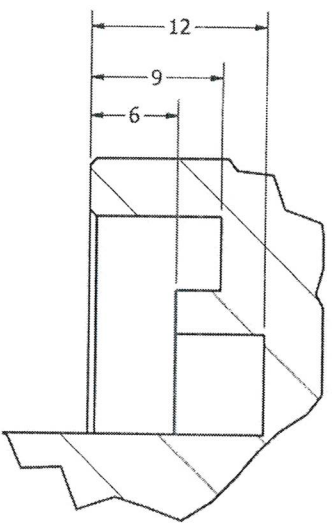
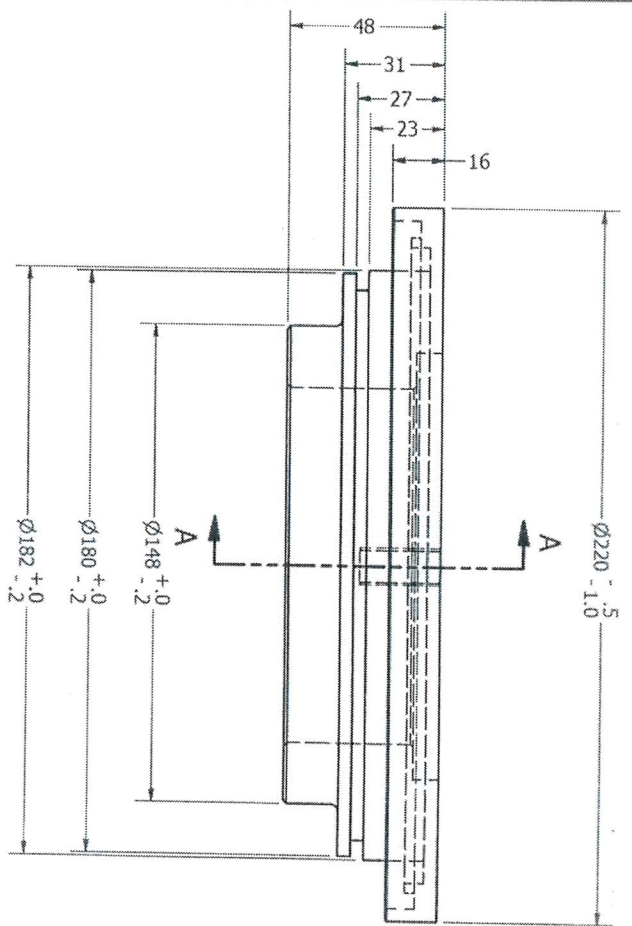
Rất mong sự hợp tác của Quý Công ty./.

Nơi nhận:

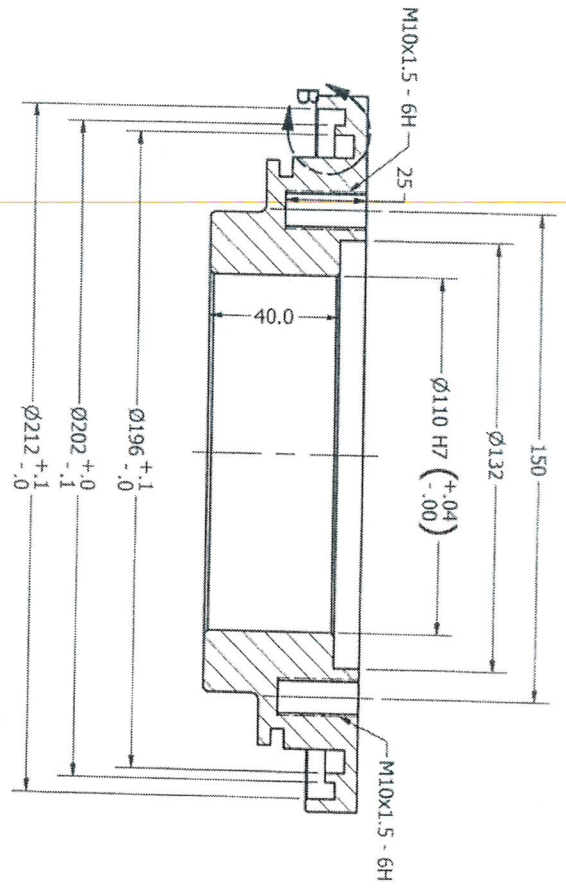
- Như trên;
- Tổ thẩm định giá;
- Lưu: VT, KT.



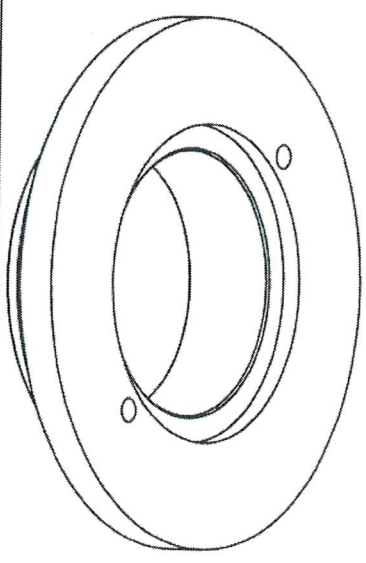
II - 1



DETAIL B
SCALE 3/1

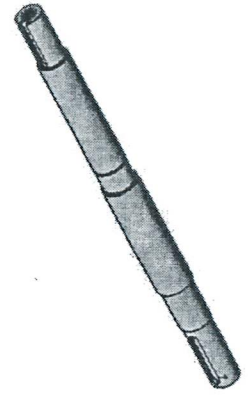
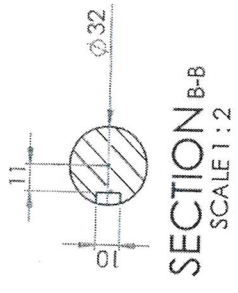
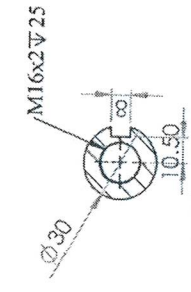
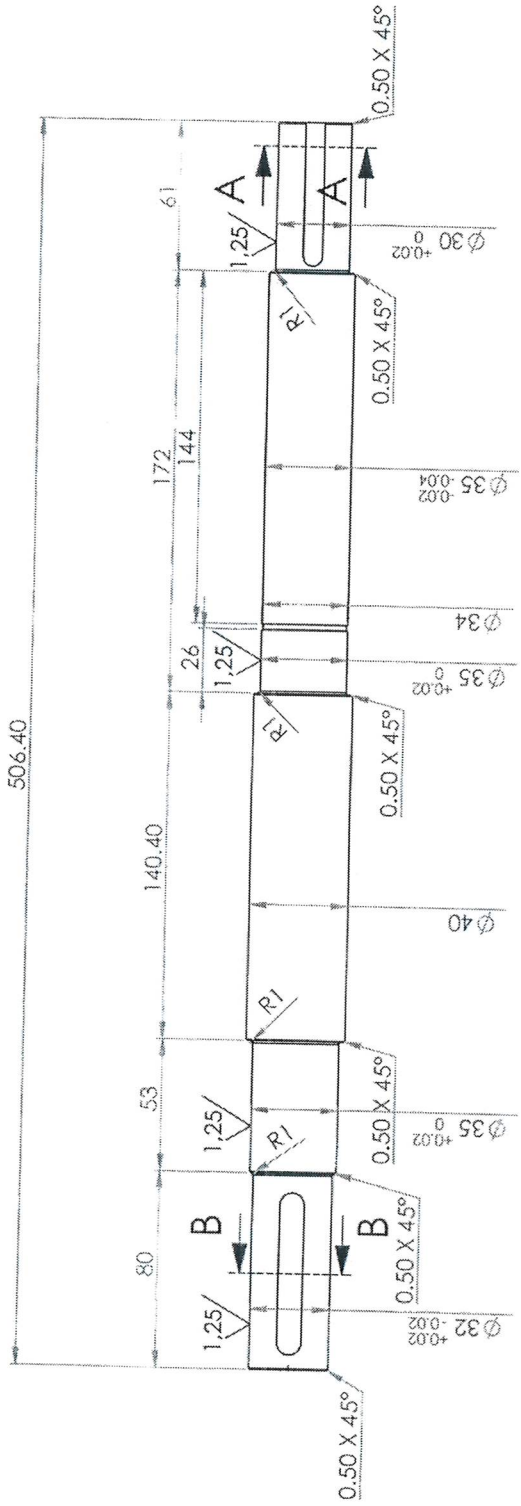


SECTION A-A
SCALE 2/3



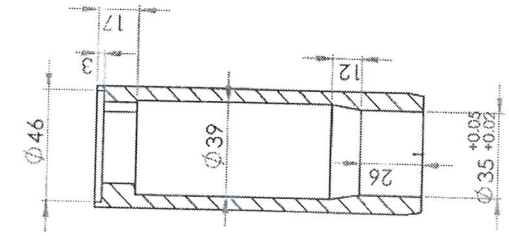
Sđ	SI	Sđ	Sđ	Chữ ký	Ngày	Nắp chân mở đồng cơ quạt 23C109			
Vê	Trương D. Biên					Nắp chân mở			
Xương	Đinh Q. Minh					Số lượng			
P.CĐ	Ng. V. Hải					Tỷ lệ			
P.Kth	Đỗ Đ. Tuấn					Số tờ			
						1/1			
Vật liệu: SS400						CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯƠNG DAP			

IP-3

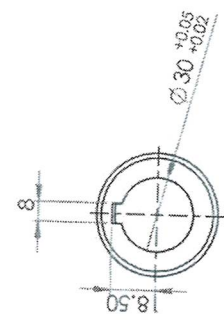
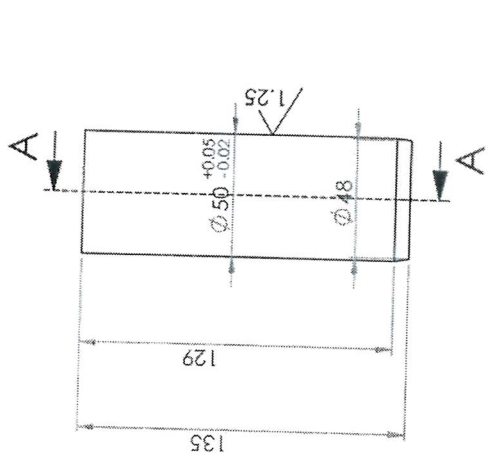



Sđ	St	Sđ	Ngày	Ngày	Sđ	Ngày	Sđ	Ngày
Ve	Ph. Th. Long	Chức ký			BƠM 2 IP507			
X. PA	Ng. V. Hoàng				TRỤC BƠM			
P. CD	Ng. V. Hải				Số lượng	K. lượng	Ty lệ	2IP507.TB
P. KTH	Đ. Thuận				Vật Liệu: 316			CÔNG TY CỔ PHẦN DAP-SO 2 - VINACHEM XUÔNG PA

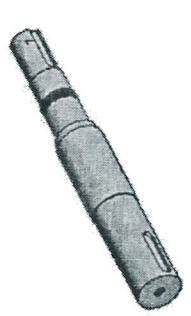
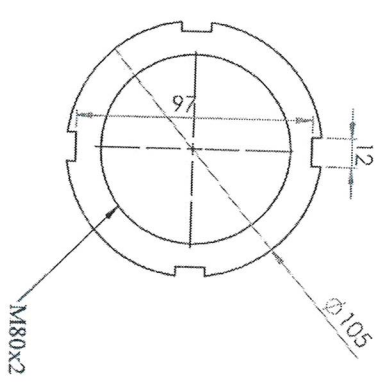
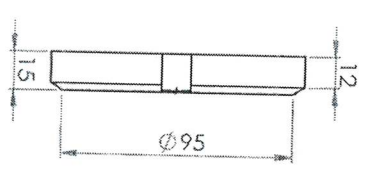
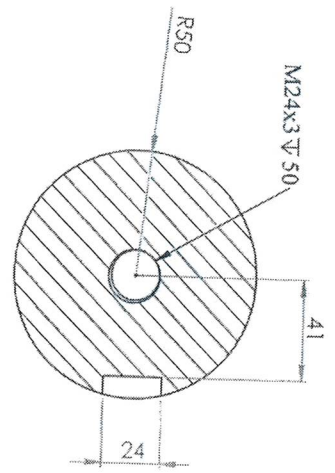
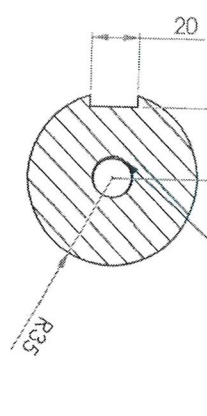
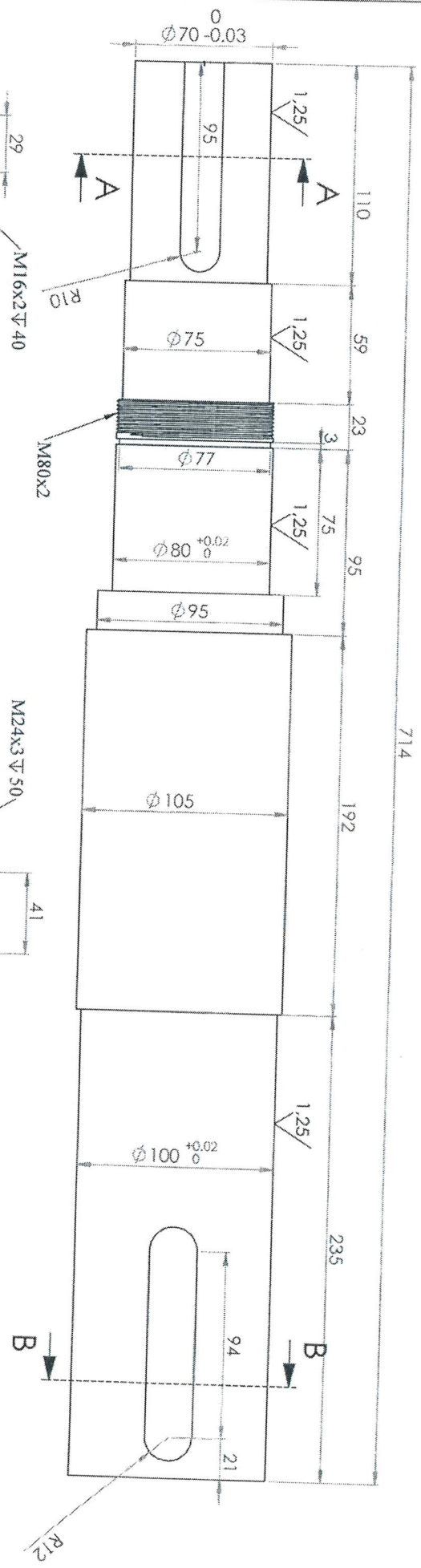
T. 9



SECTION A-A



Số		Sđ		Ngày	BOM 21P507		
Vẽ		Sđ			21P507.OL		
X. PA	Ph. Th. Long	Ph. Th. Long	Ph. Th. Long	Số lượng	K. lượng	Tỷ lệ	 CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SO 2 - VINACHEM XUÔNG PA
P. CD	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hoàng	Ng. V. Hải	ỐNG LÓT			
P. KTH	D. B. Tuyên	D. B. Tuyên	D. B. Tuyên	Vật Liệu: 316			

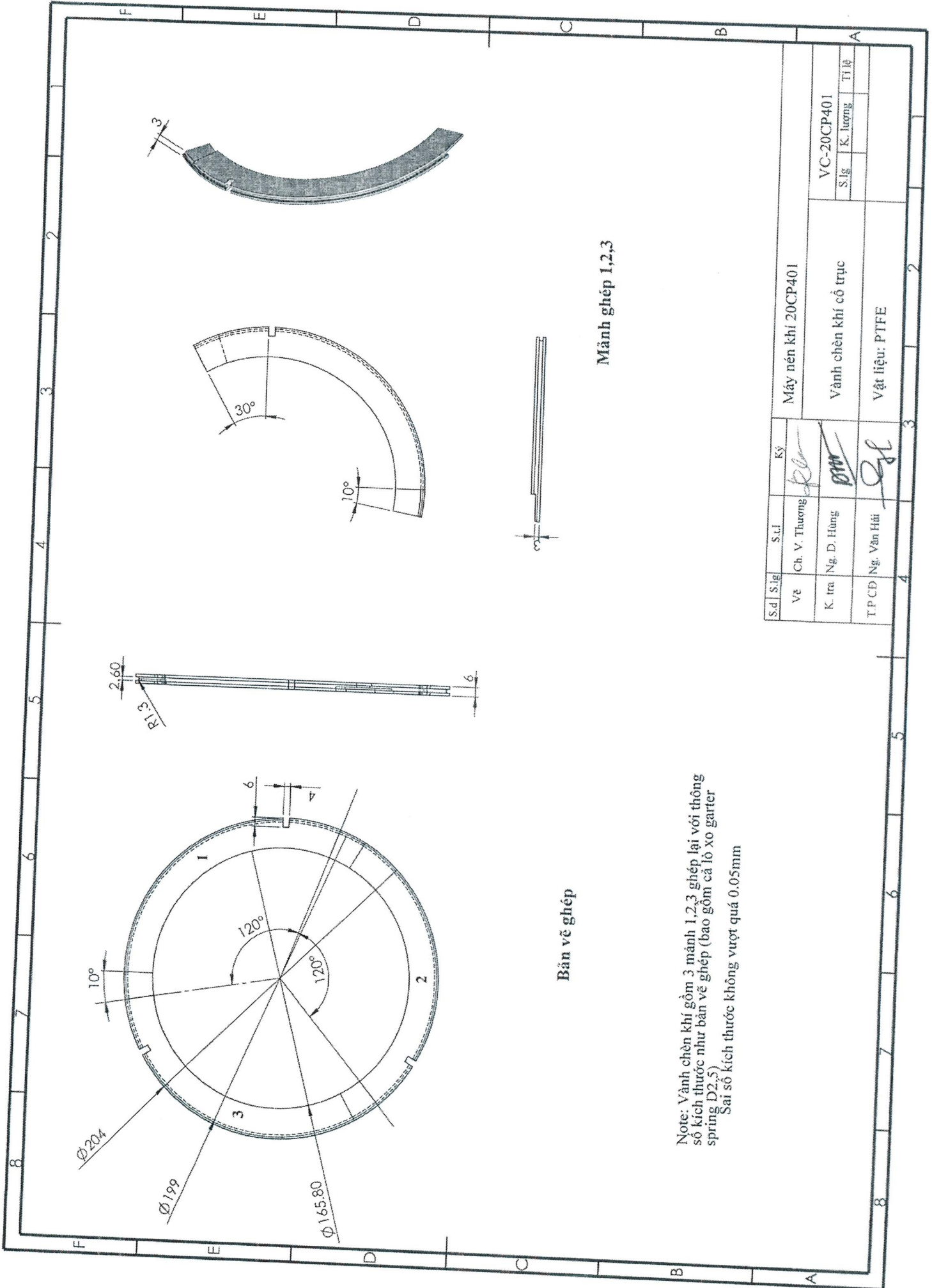


YÊU CẦU KỸ THUẬT:
 -Làm sạch cạnh sắc
 -Trục và KMI6 lắp ghép trơn chu
 -Trục kèm then tiêu chuẩn 20 và 24 kích thước tương ứng
 -Cắt đúng sai từ do không vượt quá 0,1mm

KMI6

Số SI		SII	Chức vụ	Ngày	CÁNH KHUỖY 21A104B		
Vẽ		Ph. Th. Long	<i>[Signature]</i>		TRÚC ADAPTER		
X. PA		Ng. V. Hoàng	<i>[Signature]</i>		Vật Liệu: C45		
P. CD		Ng. V. Hải			CÔNG TY CỔ PHẦN		
P. KTH		Đ. Đ. Tuấn			DAP SỐ 2 - VINACHEM		
					MÌÔNG PA		
					21A104A.TR		
					Số lượng		
					K. lượng		
					Tỷ lệ		

I. 6



Bản vẽ ghép

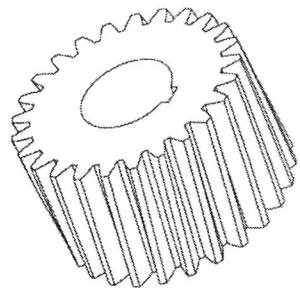
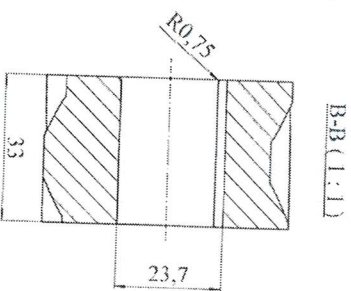
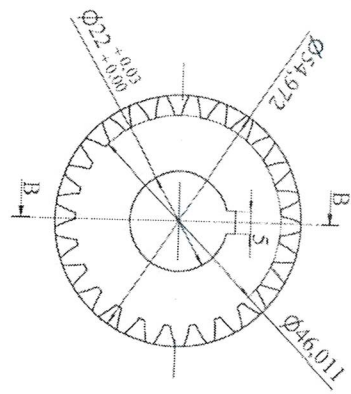
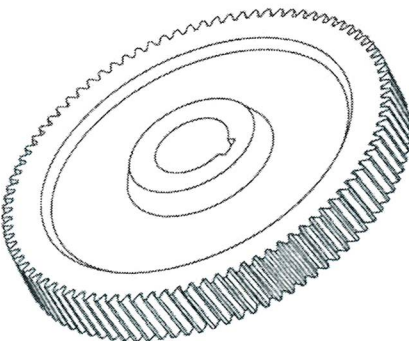
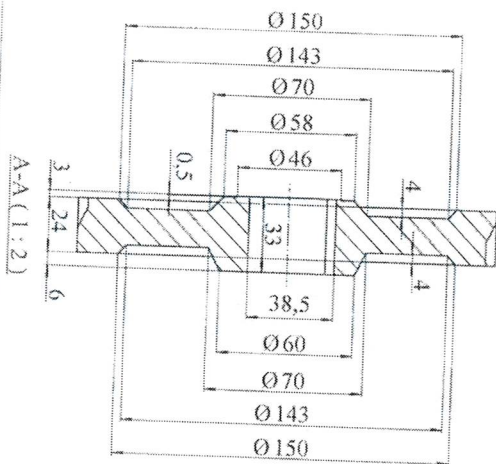
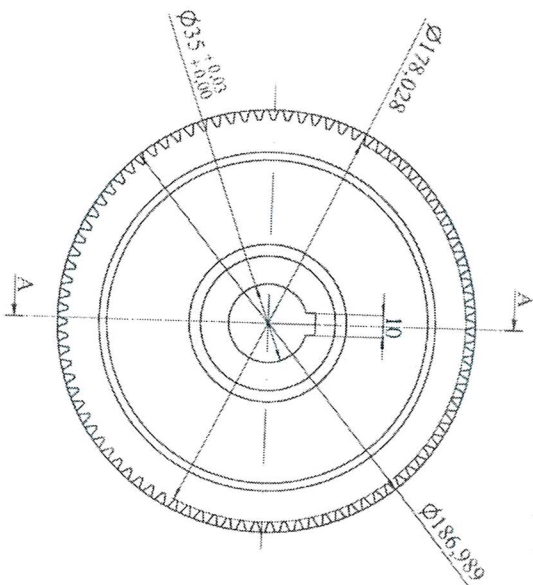
Mảnh ghép 1,2,3

Note: Vành chèn khí gồm 3 mảnh 1,2,3 ghép lại với thông số kích thước như bản vẽ ghép (bao gồm cả lò xo garter Sai số kích thước không vượt quá 0.05mm)

S.d	S.ig	S.t.l	Ký
Vẽ	Ch. V. Thương		
K. tra	Ng. D. Hùng		
T.P.C.D	Ng. Văn Hải		
Máy nén khí 20CP401			
		Vành chèn khí cô trục	
		VC-20CP401	
		S.ig	K. lượng
		Vật liệu: PTFE	



BÁNH RĂNG BI ĐỘNG



THÔNG SỐ KỸ THUẬT

- Mô đun: $m = 2$ mm;
- Tỷ số truyền: $i = 3,64$ ul;
- Khoảng cách trục: $a_w = 117$ mm;
- Góc ăn khớp: $\beta = 10$ độ;
- Số răng: $Z_1 = 25$ răng; $Z_2 = 91$ răng;
- Đường kính đỉnh răng: $d_{a1} = 54,972$ mm; $d_{a2} = 186,989$ mm;
- Đường kính chân răng: $d_{f1} = 46,011$ mm; $d_{f2} = 178,028$ mm;
- Đường kính vòng chia: $d_1 = 50,771$ mm; $d_2 = 184,808$ mm;
- Hệ số dịch chỉnh: $x_1 = 0,06$ ul, $x_2 = -0,4448$ ul;
- Cấp chính xác: 7.

YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Gia công theo kích thước bản vẽ.
- Các kích thước độ đo, độ đồng tâm, độ vuông góc giữa các mặt sai số không quá 0,025mm.
- Làm cùn cạnh sắc sau khi gia công.
- Độ cứng sau nhiệt luyện răng đạt 40 ± 45 HRC;
- Độ bóng bề mặt Rz20.
- Các góc vít không ghi lấy bằng $0,5 \times 45^\circ$.

BÁNH RĂNG CHỦ ĐỘNG

Số	SI	Sil	Ký	Ngày	BẢN VẼ CẤP BÁNH RĂNG ĐẦU VÀO HỘP GIÀM TỐC 23A107
Vẽ	Bùi Văn Tạo				
Số	D. Q. Minh				BẢN VẼ CHẾ TẠO
P. CD	Ng. V. Hải				
P. Kth	D. D. Tuyển				Vật liệu: CAS
					CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM SƯỜNG DÁP
					23-A107/Cấp BR đầu vào Số lượng: 1 Khối lượng: Ty lệ