

Số: 174/TM- DAP

Hải phòng, ngày 12 tháng 8 năm 2025

Về việc: Báo giá hạng mục Sửa chữa máy lọc
chảo nghiêng M0211

THƯ MỜI QUAN TÂM

Kính gửi: Quý Công ty

Công ty Cổ phần DAP- VINACHEM xin gửi tới Quý Công ty lời chào trân trọng.

Công ty Cổ phần DAP- VINACHEM mời Quý Công ty khảo sát và báo giá, thi công hạng mục sau:

STT	Tên hạng mục	Nội dung thực hiện
1	Sửa chữa máy lọc chảo nghiêng M0211	- Theo bảng khối lượng đính kèm - Thời gian thực hiện dự kiến: quý IV năm 2025

Đề nghị Quý Công ty tới khảo sát và báo giá chi phí thực hiện hạng mục trên để lập dự toán. Nội dung báo giá cần nêu rõ đơn giá chi tiết và các chi phí khác (nếu có).

- Thời gian khảo sát: bắt đầu từ ngày 12/8/2025;
- Thời gian nhận báo giá: ngày 18/8/2025.
- Địa chỉ nhận báo giá: phòng Kỹ thuật Cơ điện- Công ty cổ phần DAP-VINACHEM- Lô N5.8 khu Công nghiệp Đình Vũ, thuộc khu kinh tế Đình Vũ, Cát Hải, P.Đông Hải 2, Q.Hải An, TP.Hải Phòng, Việt Nam.

- Mọi thông tin chi tiết xin liên hệ với phòng Kỹ thuật Cơ điện- Công ty cổ phần DAP-VINACHEM.

- Số điện thoại: 02253.979.368 Số fax: 02253.979.170

Đề nghị Quý Công ty sau khi nhận được thư mời xin vui lòng xác nhận qua email: phongcodiendap@gmail.com

Trân trọng cảm ơn sự hợp tác của Quý Công ty./.

KT.TỔNG GIÁM ĐỐC
PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC

Nguyễn Thanh Hải

Hải Phòng, ngày 05 tháng 8 năm 2025

KHỐI LƯỢNG SỬA CHỮA
Hạng mục: Sửa chữa Máy lọc chảo nghiêng Dihydrate M0211

Stt	Nội dung công việc sửa chữa	Diễn giải/Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
1	Gia công chế tạo khung chính vành ngoài máy lọc.	- Khung chính vành ngoài có bán kính cong R=9430mm, bao gồm 12 đoạn, lắp ghép bằng bu lông; - Vật liệu chế tạo thép ST52-3 hoặc Q355B hoặc S355JO - 12 bản mã liên kết (1 bản mã gồm: 4 bạc nở Ø26 x Ø20 x dài 50 + 4 bộ bu lông chịu lực M20x 80mm) - và được sơn phủ 5 lớp sơn chống ăn mòn axit (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2791 No 110E-300)	Bộ	1	
2	Gia công chế tạo tấm chống mòn vành ngoài máy lọc	- Tấm chống mòn bao gồm 24 đoạn, vật liệu chế tạo 316L, R = 9417mm x rộng 207mm x dày 16mm; - Cung cấp bu lông lắp ghép tấm chống mòn với khung chính vành ngoài (bu lông đầu côn lục giác chìm M16x45mm, vật liệu chế tạo 316L, tổng số lượng 504 bộ bu lông); (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2791 No 110E-300)	Bộ	1	
3	Gia công chế tạo thanh giằng liên kết giữa khung chính vành trong và khung chính vành ngoài máy lọc	- Thanh giằng vật liệu chế tạo thép Q355B, dài 8000mm x rộng 192mmx dày 10mm; - Toàn bộ bề mặt tiếp xúc với axit được ốp bảo vệ bằng thép tấm 316L dày 3mm. Phần không tiếp xúc với axit được sơn phủ 5 lớp sơn chống ăn mòn axit. - Thanh giằng bao gồm thân và các bản mã, bu lông liên kết với các khung vành trong, vành ngoài. Số lượng 1 bộ = 12 thanh giằng (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2791 No 110E-300)	Bộ	1	

Stt	Nội dung công việc sửa chữa	Diễn giải/Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
4	Gia công chế tạo bộ làm kín 2 đầu khay lọc	Bộ làm kín gồm: + Bích nhựa PE có cấu tạo dạng 2 nửa bán nguyệt, được liên kết với nhau bằng mối ghép bu lông. + Gioăng làm kín: gioăng chỉ cao su NBR: Ø8mm + Bu lông M6x40mm, vật liệu 316L (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2791 No110E-301)	Cái	48	
5	Gia công chế tạo khay lọc vật liệu 316L	-Khay lọc bao gồm: khung thân khay lọc, lưới sàng, thanh kẹp sàng, vít hãm sàng, thanh kẹp lưới lọc... vật liệu 316L; - Khay lọc được gia công chế tạo đảm bảo các kích thước lắp đặt, vật liệu chế tạo theo thiết kế ban đầu; (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2791 No 110E-200)	Cái	6	
6	Cung cấp bu lông M30x90	- Bu lông 8,8 M30x90	Bộ	100	
7	Cung cấp bu lông M24x100	- Bu lông 8,8 M24x100	Bộ	50	
8	Cung cấp bu lông M24x80	- Bu lông 8,8 M24x80	Bộ	100	
9	Cung cấp bu lông M16x80	- Bu lông 8,8 M16x80	Bộ	200	
10	Gia công chế tạo bộ bánh xe cân bằng khay lọc	- Bộ bánh xe cân bằng 01 khay lọc gồm 02 bánh xe thép 40XM bọc nhựa PU Ø150mm (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2025/PA/M0211/BXCB-00)	Bộ	24	
11	Gia công chế tạo thành chắn nước vành trong và ngoài	Thành chắn nước dạng vách phẳng vật liệu chế tạo 316L, dài 1200mm x rộng 1200mm x dày 2mm, liên kết với thanh thép V63 x S5 vật liệu chế tạo 316L. Vành trong = 24 tấm Vành ngoài = 48 tấm Tổng cộng 72 tấm (đã bao gồm bu lông êcu vật liệu chế tạo 316L để lắp ghép) (Tham khảo máy tại hiện trường và bản vẽ 2791 No 110E-301)	Tấm	72	
12	Tháo, lắp các ống hút máy lọc	- Tháo kiểm tra các ống hút. - Lắp đặt, thay thế các ống hút (nếu hỏng). (Các ống hút cao su DN150x3000 mm. Các ống liên kết mặt bích với các khay lọc và bộ phân phối máy lọc bằng bu lông.)	Cái	24	

Stt	Nội dung công việc sửa chữa	Diễn giải/Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
13	Tháo dỡ toàn bộ thành chắn nước vành trong, vành ngoài bị ăn mòn hỏng	- Thành chắn nước vật liệu 316L, dày 2mm dạng vách phẳng và thép góc liên kết hàn với khung đỡ các khay lọc.	Hạng mục	1	
14	Tháo dỡ khay lọc hỏng, lắp đặt khay lọc mới	- Tháo dỡ các gối đỡ 02 đầu khay lọc; - Dùng pa lăng và cầu tháo, lắp khay. - 01 khay lọc có khối lượng 1406 kg	Cái	6	
15	Sửa chữa khay lọc	- Nắn thẳng vỏ thép các khay lọc bị móp méo, cong vênh đảm bảo biên dạng đúng theo thiết kế. - Hàn sửa lại các tai hãm chốt lưới lọc. - Kiểm tra, hàn vá các điểm thủng trên khay lọc...	Cái	10	Khối lượng tạm tính
16	Tháo dỡ, bảo dưỡng, lắp đặt các gối đỡ khay lọc.	- Tháo dỡ, kiểm tra, bảo dưỡng, thay thế các bạc lót thép, bạc lót phíp bị mòn hỏng. - Lắp đặt lại các gối sau khi bảo dưỡng.	Cái	36	
17	Tháo dỡ khung chính vành ngoài máy lọc và các thanh giằng	- Tháo dỡ các bu lông trên 12 thanh giằng liên kết giữa khung chính vành trong và khung chính vành ngoài. - Tháo dỡ các bu lông lắp ghép các mô đun khung chính vành ngoài. - Khung vành ngoài gồm 12 mô đun ghép lại có kích thước R= 9430 mm, khối lượng 7072 kg.	Hạng mục	1	
18	Tháo dỡ, bảo dưỡng các cụm bánh xe máy lọc.	- Sử dụng kích, đồ gá đỡ kết cấu khung máy lọc. - Tháo dỡ các cụm bánh xe. - Bảo dưỡng các gối bi, thay thế các vòng bi nếu hỏng (Bao gồm 24 cụm bánh xe đỡ vòng trong, 36 cụm bánh xe đỡ vòng ngoài, 12 bánh xe định tâm. 01 cụm bánh xe khối lượng: 91,4Kg)	Cụm	72	
19	Tháo dỡ, bảo dưỡng các cụm bánh xe lật khay	- Tháo dỡ các cụm bánh xe. - Bảo dưỡng các gối bi, thay thế các vòng bi nếu hỏng	Cụm	24	
20	Thay thế lắp đặt các cụm bánh xe cân bằng khay	- Tháo dỡ các cụm bánh xe cũ và thay cụm bánh xe mới. - Bộ bánh xe cân bằng 01 khay lọc gồm 02 bánh xe thép 40XM bọc nhựa PU Ø150mm	Cụm	24	
21	Xử lý chân móng các cụm bánh xe đỡ máy lọc bị hỏng	- Phá dỡ bê tông dưới đáy bộ bắt giá đỡ. - Thay toàn bộ bộ bắt giá đỡ bánh xe bằng vật liệu 316L. - Căn chỉnh cao độ tấm bộ đỡ thay thế mới theo đúng thiết kế. - Đổ lại bê tông dưới tấm bộ đỡ bánh xe.	Cái	20	Khối lượng tạm tính

Stt	Nội dung công việc sửa chữa	Diễn giải/Yêu cầu kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
22	Lắp đặt, căn chỉnh các cụm bánh xe máy lọc	Lắp đặt, căn chỉnh các bánh xe đỡ khung chính vành trong, vành ngoài, bánh xe định tâm theo đúng thiết kế, bao gồm: 24 bánh xe đỡ vòng trong, 36 bánh xe đỡ vòng ngoài, 12 bánh xe định tâm.	Cái	72	
23	Lắp đặt, căn chỉnh khung chính vành ngoài vào máy lọc	- Ghép tổ hợp các mô đun; - Lắp khung chính vành ngoài mới với 12 đoạn (mô đun) liên kết giữa khung trong và khung ngoài - Khung chính vành ngoài dạng kết cấu thép gồm các mô đun ghép lại có kích thước R= 9310 mm, khối lượng 7072 kg.	Hạng mục	1	
24	Lắp đặt tấm chống mòn vào khung chính vành ngoài máy lọc.	Tấm chống mòn gồm 24 tấm thép vật liệu 316L, dày 15mm liên kết với khung chính vành ngoài bằng bu lông (bu lông đầu côn, lục giác chìm M16x60mm, vật liệu 316L)	Hạng mục	1	
25	Lắp đặt thành chắn nước vành trong và vành ngoài các khay lọc	- Lắp đặt vỏ làm kín xung quanh máy lọc bằng phương pháp hàn, vật liệu 316L.	Bộ	24	
26	Lắp đặt bộ làm kín 02 đầu khay lọc	Lắp đặt các bộ làm kín 02 cổ trực khay lọc	Cái	48	
27	Căn chỉnh máy lọc	- Căn chỉnh độ nghiêng các khay lọc đảm bảo theo đúng thiết kế. - Căn chỉnh mặt làm kín ống phân phối máy lọc - Căn chỉnh các bánh xe đỡ tiếp xúc đều trên 90%	Hạng mục	1	

PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC



Nguyễn Thanh Hải

PHÒNG KT CƠ ĐIỆN



Hoàng Văn Đức

NHÀ MÁY PA



Vũ Nam