

Số: 870 /TM-KTVT  
“V/v: Cung cấp thiết bị.”

Quảng Ninh, ngày 05 tháng 8 năm 2019

## THƯ MỜI CHÀO GIÁ

Kính gửi: Quý Công ty; Đơn vị.

Công ty cổ phần Xi măng và Xây dựng Quảng Ninh (QNC) có nhu cầu mua thiết bị cho Nhà máy xi măng Lam Thạch, phường phương Nam, thành phố Uông Bí, tỉnh Quảng Ninh.

QNC trân trọng kính mời Quý Công ty (sau đây gọi chung là nhà thầu) tham gia chào giá cạnh tranh cung cấp với các nội dung sau:

### 1. Phạm vi cung cấp, yêu cầu kỹ thuật:

TT	Tên hàng	Quy cách/ thông số kỹ thuật	Hãng SX/ Xuất xứ	ĐVT	Số lượng
1	Bánh răng chủ động liền trục côn xoắn HGT máy nghiền liệu	- Chi tiết số 8 bản vẽ MLX80-04-08; - Vật liệu CrNi2MoA; - Trọng lượng: 215 kg; (Trong bản vẽ MLX80-Q-00).	Nhà máy chế tạo bánh răng Nam Kinh/ Trung Quốc	Cái	01
2	Bánh răng bị động côn xoắn HGT máy nghiền liệu	- Chi tiết số 38 bản vẽ MLX80-04-38; - Vật liệu: CrNi2MoA; - Trọng lượng: 574 kg; (Trong bản vẽ MLX80-Q-00).		Cái	01
3	Vành răng bánh xích chủ động gầu NE100 (04.02)	2 cái/ bộ. Theo bản vẽ gầu NE100*23.30 kèm theo	Nhà máy thiết bị cầu trục nâng Vô Hồ/ Trung Quốc	Cái	2
4	Vành bánh xích chủ động gầu NE 300 (11.24)	2 cái/bộ. Theo bản vẽ gầu NE300*31.230 kèm theo	Tổng công ty máy móc Hải An/ Trung Quốc	Cái	2

### 2. Nhiệm vụ giao nhận, thanh toán:

- Nghiệm thu: Nghiệm thu các thủ tục hồ sơ kèm theo và theo điều khoản của Hợp đồng; Địa điểm: tại Nhà máy xi măng Lam Thạch, phường Phương Nam, thành phố Uông Bí, tỉnh Quảng Ninh;

- Thanh toán: QNC tạm ứng 30% cho nhà thầu sau khi ký kết Hợp đồng; thanh toán hết phần còn lại sau 30 ngày kể từ ngày thực hiện xong công việc; (Những nhà NCC có điều khoản thanh toán tốt sẽ được ghi nhận và ưu ái).

### **3. Yêu cầu về năng lực của nhà thầu:**

Nhà thầu là tổ chức, doanh nghiệp theo quy định của pháp luật;

Nhà thầu thực hiện chào giá thiết bị theo mục 1 trên đây;

### **4. Yêu cầu về hồ sơ dự chào giá:**

#### **4.1. Thành phần Hồ sơ dự chào giá:**

Nhà thầu tham dự chào giá gửi hồ sơ về QNC gồm:

- Hồ sơ năng lực của nhà thầu
- Bản chào giá của nhà thầu đề xuất các nội dung sau:
  - + Đề xuất về đơn giá, giá trị, các khoản thuế và phí; (theo đơn vị tiền VNĐ);
  - + Đề xuất về các điều khoản thanh toán;
  - + Đề xuất về điều khoản bảo hành sản phẩm;
  - + Đề xuất về hiệu lực của bản chào;
  - + Đề xuất về thời gian thực hiện phù hợp với yêu cầu từ QNC;
  - + Đề xuất các điều khoản khác (nếu có).

Hồ sơ đựng trong phong bì dán kín, có đóng dấu hoặc ký hiệu niêm phong của nhà thầu. Ngoài bì hồ sơ ghi rõ hồ sơ tham dự thầu cung cấp thiết bị cho Công ty cổ phần Xi măng và Xây dựng Quảng Ninh.

#### **4.2. Nội dung hồ sơ dự chào giá:**

- Hồ sơ dự chào giá được nộp trực tiếp hoặc gửi qua đường bưu điện về QNC vào các ngày làm việc từ thứ hai đến thứ bảy hàng tuần;
- Thời hạn nộp hồ sơ dự chào giá: Trước 11<sup>h</sup>30' ngày 27/8/2019;
- Địa chỉ nhận hồ sơ dự chào giá: Phòng Kinh tế vật tư, Công ty cổ phần Xi măng và Xây dựng Quảng Ninh, phường Phương Nam, thành phố Uông Bí, tỉnh Quảng Ninh;
- Nếu cần làm rõ thông tin, hoặc khảo sát thực tế, đề nghị nhà thầu vui lòng liên hệ ông **Ninh Xuân Quảng**, số điện thoại: 098 298 62 28;

### **5. Mở hồ sơ chào giá:**

- QNC sẽ mở hồ sơ chào giá, chọn nhà thầu đáp ứng được các yêu cầu về chất lượng hàng hóa, giá cạnh tranh; ưu tiên nhà thầu có kinh nghiệm đã thực hiện cung cấp hàng hóa tương tự và có thời gian thực hiện nhanh nhất.

- QNC sẽ tự thông báo kết quả trúng thầu cho nhà thầu trúng thầu theo đường công văn chuyên phát nhanh ngay sau khi có kết quả lựa chọn nhà thầu. QNC không có trách nhiệm phải giải thích lý do nhà thầu không trúng thầu.

QNC mong nhận được sự quan tâm tham gia chào giá của Quý Công ty.

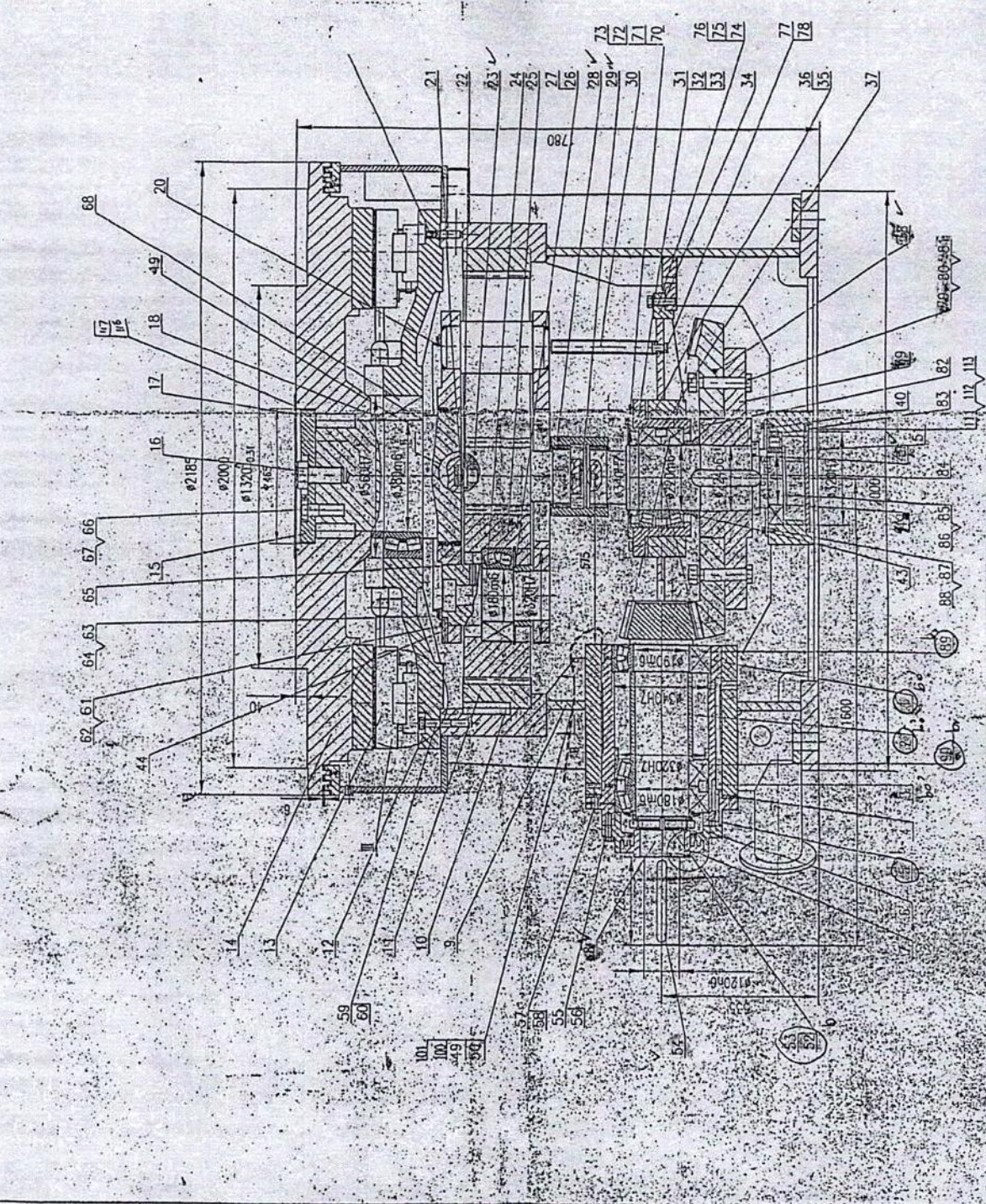
Trân trọng./.

Nơi nhận: *Chức*

- Như kính gửi;
- Hội đồng quản trị;
- Các phòng ban Công ty;
- Website: qncc.vn;
- Lưu: P.KTVT; VP

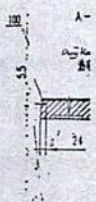
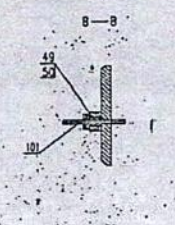
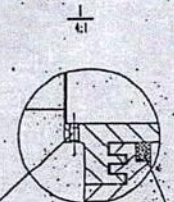
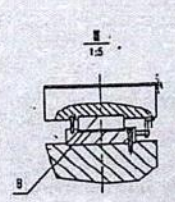
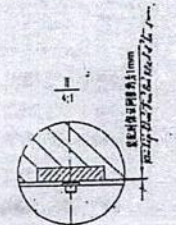
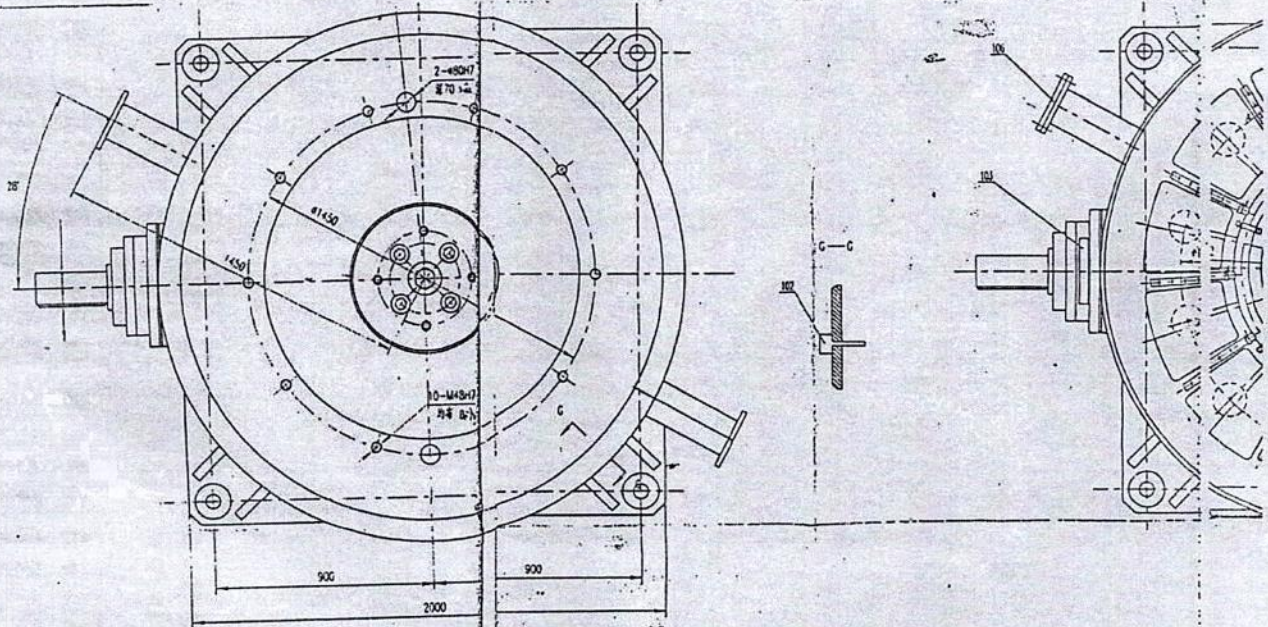
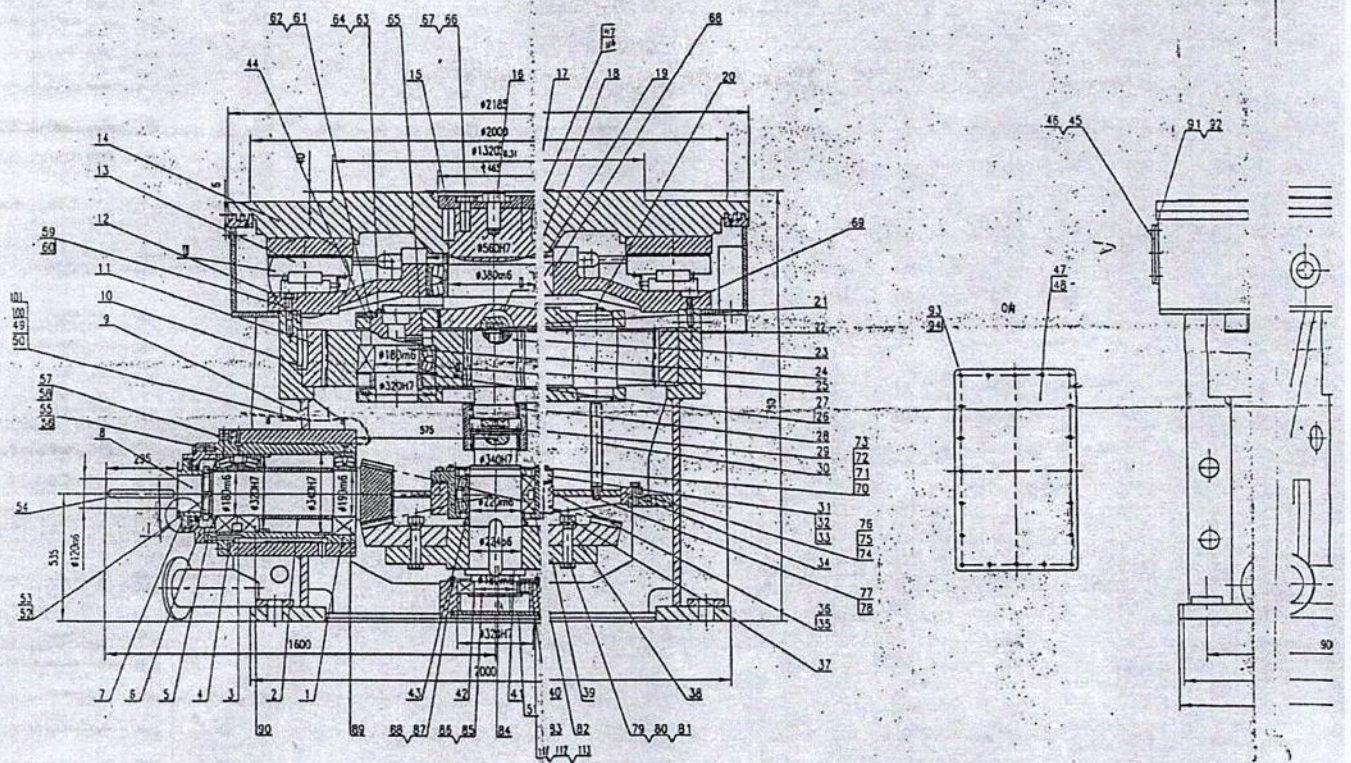


*Trần Ngọc Hoàng*



A B C D E

121



*Handwritten signature*



南京精动设备制造集团有限公司

JIANGNAN ACCURATE DRIVE EQUIPMENT MANUFACTURING GROUP CO., LTD.



型号 MLX90-Q-00

功率 900

POWER kW

速比

28.9285

输入转速 985 r/min

INPUT SPEED

制造编号

7LM141776

出厂编号 01

SERIAL No.

制造日期

2015.02

执行标准号 JC/T878.4-2010

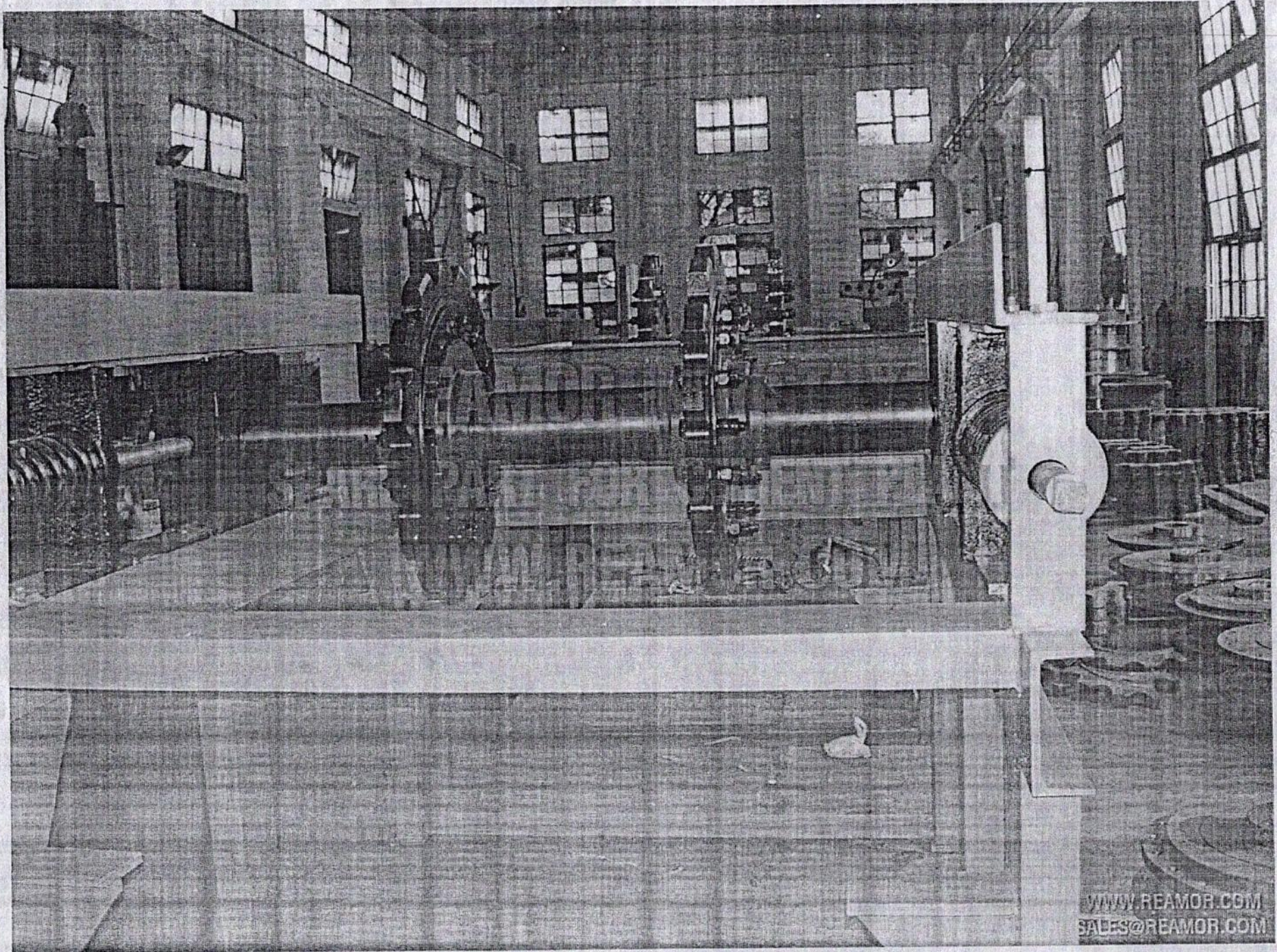
STANDARD No.

销售服务热线 400-186-1110

SALES SERVICE HOTLINE

地址 南京江宁科学园天元东路1号

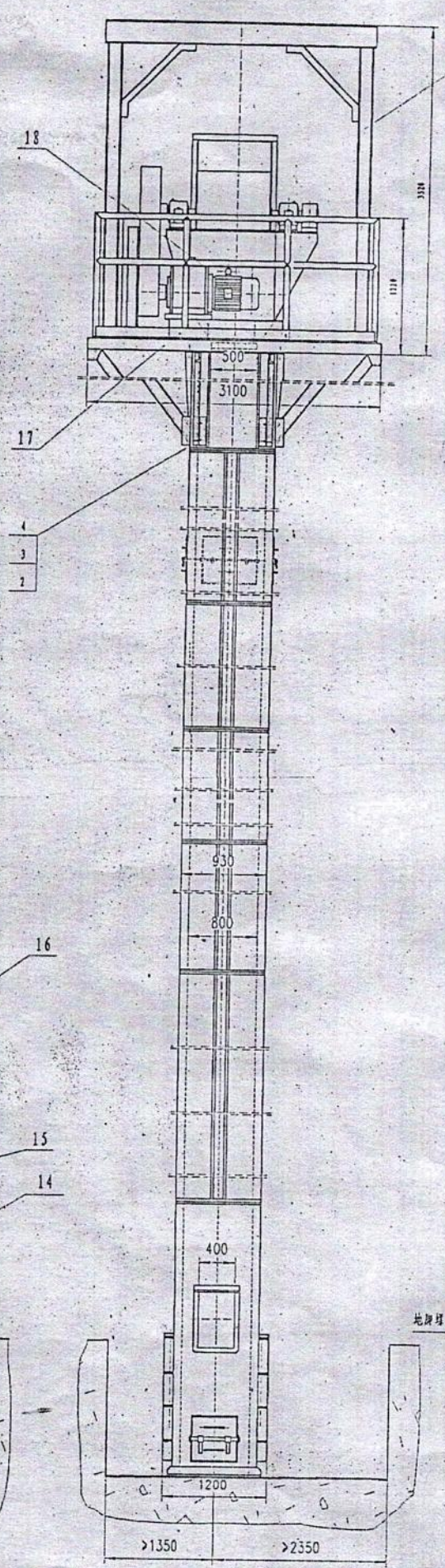
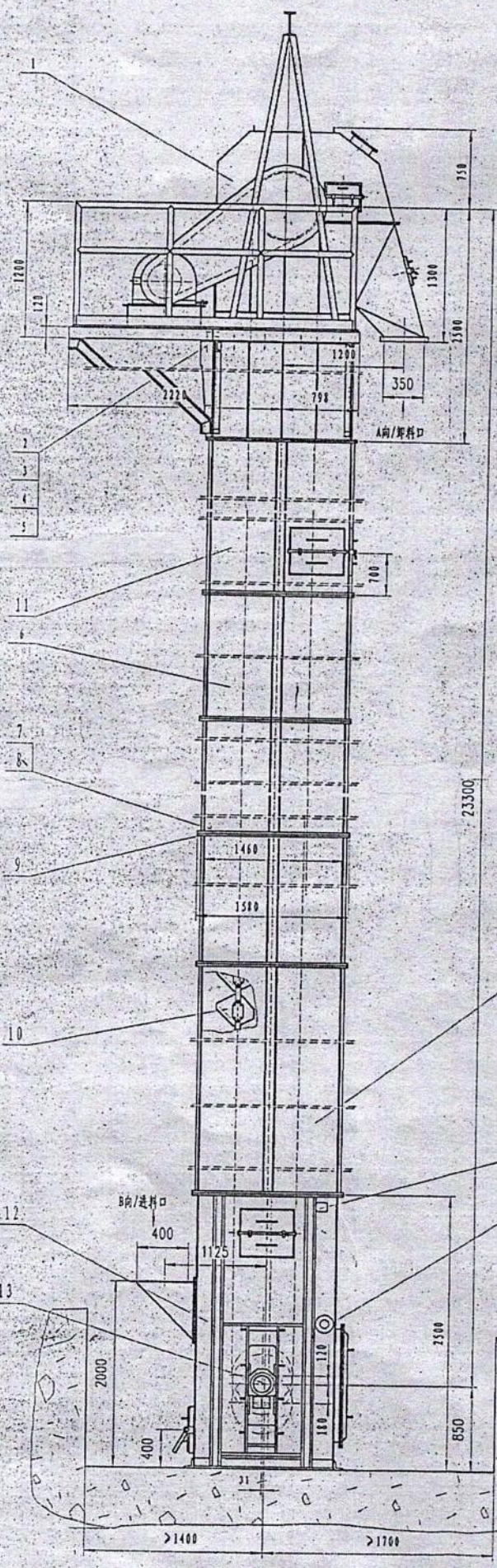
ADDRESS: NO.1 TIANYUANEASTROAD JIANGNINGSCIENCE PARK NANJING



WWW.REAMOR.COM  
SALES@REAMOR.COM

10/12



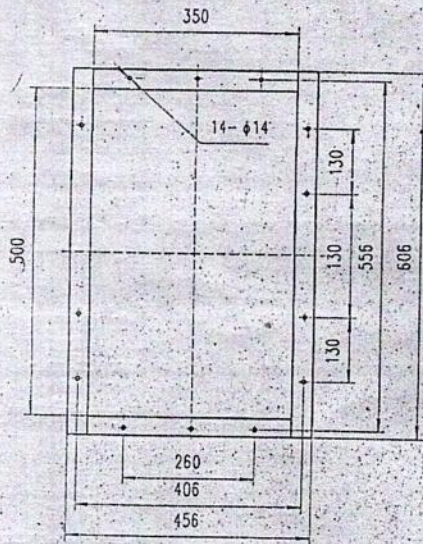


500

Chart

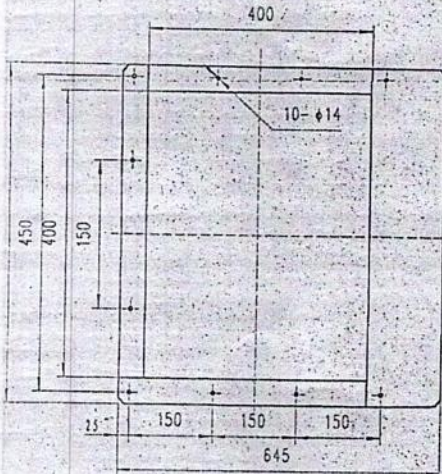
A向卸料口/VIEW OUTLER

1:10



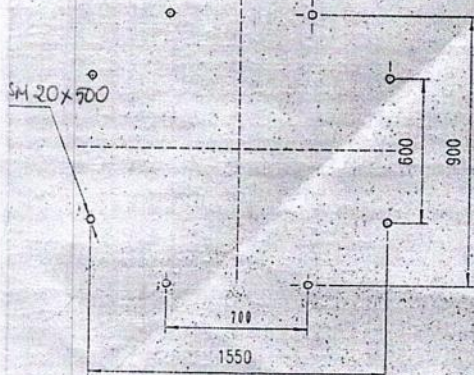
B向进料口/VIEW OUTLER

1:10



地脚布置图/FOUNDATION DRAWING

1:M



技术特性表/TECHNICAL SPECIALITY TABLE

序号/ITEM	名称/NAME	单位/UNIT	指标/PARAMETER
1	型号/TYPER		NE100
2	物料名称/NAME OF MATERIALS		
3	物料容重/DENSITY OF MATERIALS	t/m <sup>3</sup>	1.5
4	输送量/TRANSPORTATION CAPACITY	t/h	70
5	头尾轮中心距/DISTANCE OF CENTER	mm	2300mm
6	斗容/BUCKET VOLUME	m <sup>3</sup>	0.042
7	斗距/PITCH FOR MOUNTING BUCKETS	mm	400
8	斗宽/WIDTH OF BUCKET	mm	400
9	运行速度/TRANSPORTATION SPEED	m/min	25
10	减速机型号/TYPER OF REDUCER		TYPL-5-13
11	电动机型号、功率/MOTOR/POWER		Y16L-4-15KW
12	驱动装置形式/MODEL OF DRIVING DEVICE		左装/LEFT

## 技术要求

1. 本机适合于输送温度低于250°C, 容重大于1.5t/m<sup>3</sup>的各种散状物料。
2. 为保证提升机的正常运转, 中部应适当加设固定支架, 并于附近建筑物牢固连接。
3. 下部配重箱内放置铁块等重的物体。
4. 安装调试前请仔细阅读使用说明书。

## Technical Specification

1. The bucket elevator can be adopted to convey the bulk density lower 1.5t/m<sup>3</sup> and the temperature lower 250°C.
2. To ensure the bucket elevator work smoothly, the fixed stand should be up and joined firmly with the near by building.
3. Put the weightier substance into the balance weight box, for example iron block.
4. Please read showing book carefully before installation and test running.

13	NE100.11	吊架/DAVIT	1	部件/PARTS	250	250
14	NE100.9	驱动装置/DRIVING DEVICE	1	部件/PARTS	1500	1500
17	NE100.10	检修平台/FLAT ROOF	1	部件/PARTS	1100	1100
16		中轴衬套/MIDDLE SHELL-1650	1	部件	200	200
15	WX22.8	衬套/SCOUTTCHEON	1	AL		
14	YFB-1	衬套套/RESINUM BITUM MATERIAL	1			
13	LJM10A-W7/A	调速器/SPEED SWITCH	1			
12	NE100.8	下轴衬套/DEFINISH SECTION	1	部件/PART	2000	2000
11	NE100.4	中轴衬套/MIDDLE SHELL (L=2300)	1	部件/PART	550	1100
10	NE100.7	头尾轮/BUCKETS CONYEROR	125	部件/PART	50	5850
9		铁片/BUCKET	9	铁板石棉/ASBESTOS		
8	GB5781-86	螺栓/BOLTS M12×45	334	4.8		
7	GB41-86	螺母/NUTSM12	334	5		
6	NE100.5	中轴衬套/MIDDLE SHELL-2100	6	部件/PART		
5	GBB53-88	垫圈/WASHERS16	12	Q235-A		
4	GB93-87	垫圈/WASHERS16	20	65Mn		
3	GB1229-84	螺母/NUTSM16	20	8.8		
2	GB1228-84	螺栓/BOLTS M16×55	20	8.8		
1	NE100.1	上部压板/TBE TOP	1	部件/PARTS	2700	1200

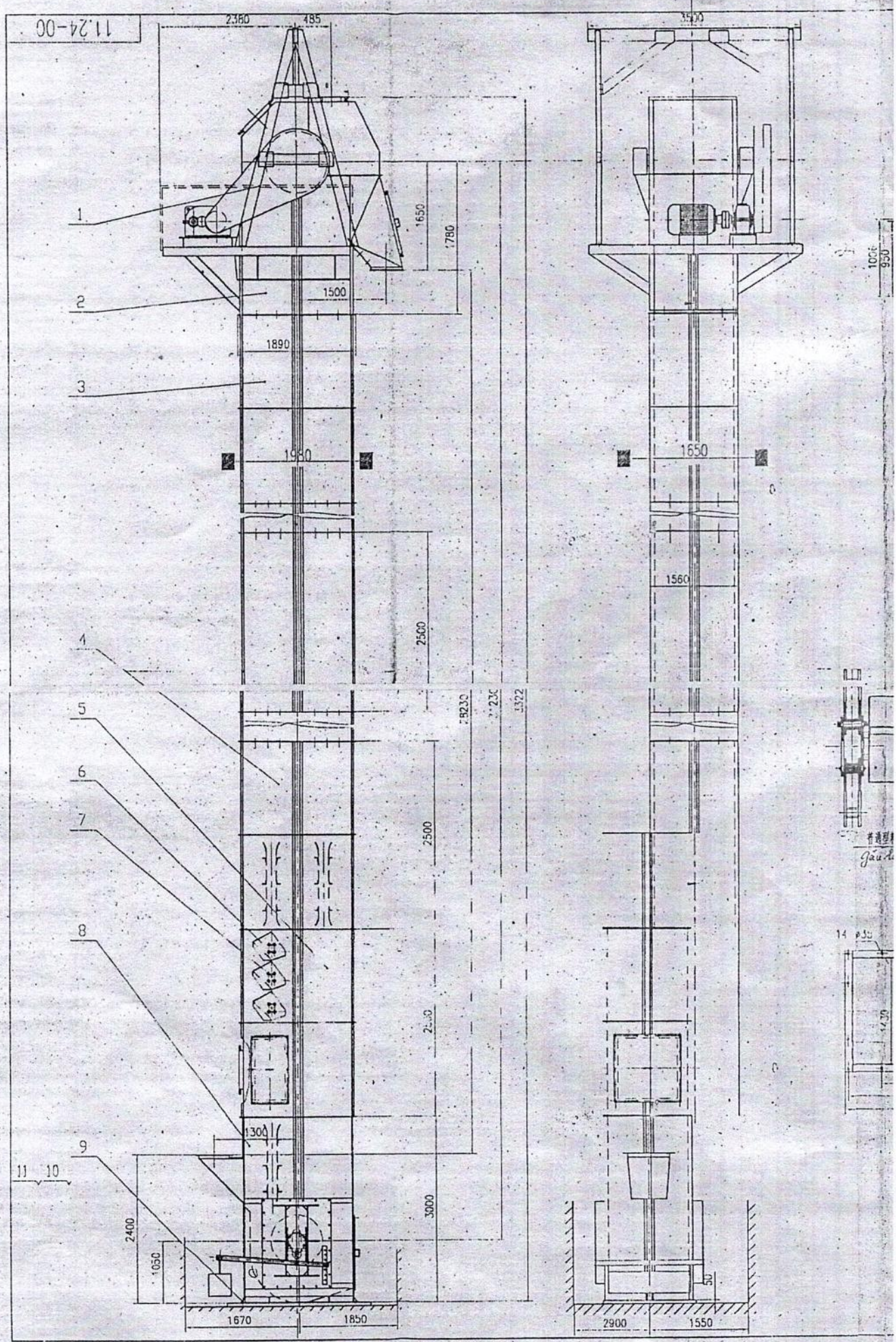
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					朝阳北方专用
					02
					NE100-23.30
					1:25
					1:25
					1:25
					1:25
					1:25
					1:25
					1:25

安装总图/GENERAL DRAWING

芜湖起重运输机械厂

Chad

11.24-00



Chub

### 技术要求

1. 设备安装时, 机壳与进料斗之间应采用石棉绳等材料作密封垫, 以保证密封。
2. 上下牵引轴应在同一平面(垂直面)内, 上下牵引轴的水平度 $<0.3\text{mm/m}$ 。
3. 驱动系统平台与上料斗安装后, 应校正主轴的平行度, 然后把大轴端轴可靠地停在平台和机壳的右表面上。
4. 安装驱动系统各部件时, 应严格按各部件的安装位置精度, 其中主驱动轴转动应调整至同一平面内, 液力偶合器(或联轴器)下轴联轴器的同轴度和角向误差应符合规定要求。
5. 下料装置安装调整后, 在牵引轴安装调整后, 未被利用的行程不小于全行程50%。
6. 各运行部件安装后, 用手盘车应灵活, 无任何卡、刮现象。
7. 根据设备的实际安装高度(上、下轴距)设置导轮中间节, 带轮中间节的问题不大于10mm。
8. 提升机中部设置防止钢丝绳的中间支承, 使提升机壳与建筑结构可靠联接, 并不限制提升机在垂直方向的伸缩。
9. 液力偶合器应严格按照配置的规定安装, 试运行前, 必须严格检查防止器转向是否符合运行方向, 否则严禁运行。
10. 具体安装方法和安装精度, 请参看《NE系列提升机使用说明书》。

### 技术性能

1. 斗容、斗距、转速、提升量

斗容(m³)	斗距(m)	转速(m/s)	提升量(m³/h)
0.1275	0.5	0.417	256
		0.52	325

注: 表中所列提升量按填充系数0.7计算

2. 主料斗进给材料状态

主料斗进给材料状态	1/10	1/5	1/3	1/2	1/1
主料斗进给材料(mm)	10	25	50	75	100
主料斗所占百分比	100	25	50	75	100

① 给料斗规格 NE 300 x 61230 mm

3. 提升机高度(m)

$$H = 3.731(n_1 + n_2 + n_3) \times 2.5 + n_4 \times h$$

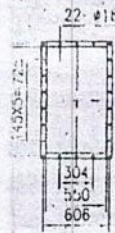
其中:  $n_1$  标准中间节数量  $S_0$  标准中间节长度

$n_2$  带轴中间节数量  $S_1$  带轴中间节长度

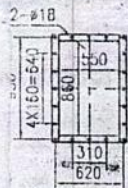
$n_3$  不带轴中间节数量  $S_2$  不带轴中间节长度

$n_4$  带轴中间节高度(分1m和1.5m两种)  $h$  带轴中间节高度(分1m和1.5m两种)  $S_0$  标准中间节长度(分1m和1.5m两种)

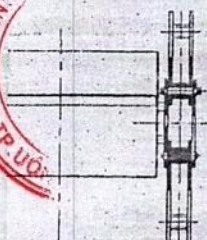
22-#18



2-#18

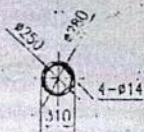
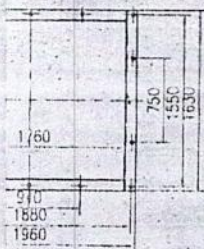


M.S.D.N. 5 TP.UG



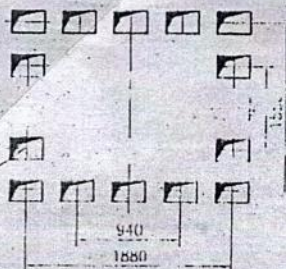
11058/加强型斗1082

1760



14. 200x100x500

14. 200x100x500



序号	代号	名称及规格	材料	数量	备注	合计
11	CI393-87	轴径 50	65Mn	14	0.05	0.7
10	CI341-86	螺母 M30		14	0.116	1.24
9	CB799-88	轴端螺母 M30x500		14	5.4	17.5
8	NE300-08	下料斗	组件	1	3645.3	3645.3
7	NI300-09A	牵引轴(加强型)	组件	130	37.7	5011.7
6	NE300-07	料斗	组件	130	47.4	6162.7
5	NE300-06	中间轴(带1)	组件	2	876.45	1752.9
4	NI300-05	中间轴(带轴)	组件	3	839	2517.7
3	NE300-03	中间轴(标准)	组件	6	734.6	4407.6
2	NI300-02	头轴装置	组件	1	5022.8	5022.8
1	NI300-01	驱动装置	组件	1	4225	4225
图号						11.24-00
NE300x312.30标准式提升机						
材料						国管海安建材机械总厂