

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 8 tháng 5 năm 2023

YÊU CẦU CHÀO GIÁ

Kính gửi: Quý Công ty

Hiện nay, Chi nhánh Tổng Công ty Cấp nước Sài Gòn-Trách nhiệm hữu hạn một thành viên-Xí nghiệp Cấp nước Cần Giờ (đại diện Chủ đầu tư) đang có kế hoạch thực hiện dự án: “Cung cấp vật tư dự phòng cho các sự cố sửa bể, QLML và các trạm bơm Tăng áp”. Chi nhánh Tổng Công ty Cấp nước Sài Gòn-Trách nhiệm hữu hạn một thành viên-Xí nghiệp Cấp nước Cần Giờ kính mời Quý Công ty chào giá thực hiện dự án trên với các nội dung như sau:

1. Phạm vi và khối lượng công việc

Nhà cung cấp/Nhà sản xuất thực hiện cung cấp vật tư dự phòng phục vụ công tác dự phòng cho các sự cố sửa bể, QLML và các trạm bơm Tăng áp theo đúng các tiêu chuẩn của Quyết định số 785/QĐ-TCT-KTCN ngày 18/12/2020 (nội dung đính kèm):

STT	Danh mục Vật tư	ĐVT	Số lượng trang bị	Ghi chú
01	Ống nối D100FF	Bộ	4	
02	Ống nối D150FF	Bộ	4	
03	Khuỷu 1/4 D100FF	Cái	2	
04	Khuỷu 1/8 D100FF	Cái	4	
05	Khuỷu 1/4 D150FF	Cái	2	
06	Khuỷu 1/8 D150FF	Cái	4	
07	Gioăng mặt bích 100	Cái	100	
08	Gioăng mặt bích 150	Cái	50	
09	Gioăng mặt bích 200	Cái	20	
10	Gioăng mặt bích 400	Cái	10	
11	Gioăng mặt bích 500	Cái	8	
12	Gioăng mặt bích 600	Cái	8	
13	Gioăng mặt bích 700	Cái	4	
14	Bulong và đai ốc M30x200, Inox 304	Bộ	100	
15	Bulong và đai ốc M30x150, Inox 304	Bộ	200	
16	Bulong và đai ốc M27x150, Inox 304	Bộ	100	
17	Bulong và đai ốc M27x200, Inox 304	Bộ	200	
18	Bulong và đai ốc M24x120, Inox 304	Bộ	200	
19	Bulong và đai ốc M20x120, Inox 304	Bộ	200	
20	Bulong và đai ốc M20x100, Inox 304	Bộ	200	
21	Bulong và đai ốc M20x80, Inox 304	Bộ	200	
22	Bulong và đai ốc M18x120, Inox 304	Bộ	100	
23	Bulong và đai ốc M18x100, Inox 304	Bộ	100	
24	Bulong và đai ốc M16x70, Inox 304	Bộ	200	
25	Bulong và đai ốc M14x70, Inox 304	Bộ	200	
26	Bulong và đai ốc M10x60, Inox 304	Bộ	200	
27	Bulong và đai ốc M8x60, Inox 304	Bộ	200	

2. **Thời gian bảo hành:** tối thiểu 12 tháng.
3. **Thời gian hiệu lực của báo giá là:** tối thiểu 30 ngày kể từ ngày... tháng... năm 2023.
4. **Thời hạn nộp Phiếu/Bảng chào giá:** tối đa 15 ngày (kể từ ngày nhận được yêu cầu chào giá). Sau khoảng thời gian trên thì việc nộp bảng chào giá coi như không hợp lệ.

Quý Công ty nộp bảng báo giá liên hệ Chi nhánh Tổng Công ty Cấp nước Sài Gòn TNHH MTV – Xí nghiệp Cấp nước Cần Giờ:

- + Nộp trực tiếp: Ban Kế hoạch Vật tư - Xí nghiệp cấp nước Cần Giờ (Lầu 4 - Số 01 Công Trường Quốc Tế, Phường Võ Thị Sáu, Quận 3, Tp.HCM)
- + Hoặc nộp bản scan (có đóng dấu Công ty) tại Email: xncangio@gmail.com.
Bản chính sẽ nộp cho Chi nhánh Tổng Công ty Cấp nước Sài Gòn-Trách nhiệm hữu hạn một thành viên-Xí nghiệp Cấp nước Cần Giờ khi Quý Công ty trúng thầu.
- + ĐTLL: 0979 657 676 (Lưu).

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu VT, XNCG.



YÊU CẦU KỸ THUẬT

(Đính kèm yêu cầu chào giá ngày tháng năm 2023)

A. Phụ tùng Gang

I. Đặc tính kỹ thuật

1. Tiêu chuẩn áp dụng

1.1. Tiêu chuẩn chế tạo: TCVN 5016, tham khảo tiêu chuẩn ISO 2531, TCVN 10177.

1.2. Tiêu chuẩn mặt bích: ISO 7005-2 PN10.

1.3. Tiêu chuẩn gioăng cao su: ISO 4633.

1.4. Tiêu chuẩn sơn epoxy: AWWA C550 hoặc tiêu chuẩn khác tương đương.

1.5. Tiêu chuẩn bu lông và đai ốc

- Đối với vật liệu thép

+ Kích thước bulong đầu lục giác: ISO 4016, TCVN 10868, TCVN1876-1976.

+ Kích thước đai ốc đầu lục giác: ISO 4034, TCVN 1989-1976.

+ Cơ tính và lý tính của bu lông và đai ốc theo TCVN 1916-1995.

- Đối với vật liệu gang cầu (bu lông T và đai ốc)

Vật liệu chế tạo và kích thước theo tiêu chuẩn JIS G5526 và JIS G5527.

2. Tiêu chuẩn lắp đặt

2.1. Ống nhựa HDPE

- ISO 4427-2, TCVN 7035, PN10.

2.2. Ống thép

- TCVN 2980 đến 3010; AWWA C200; JIS G3443.

3. Vật liệu

- Thân, kiềng phụ tùng: gang cầu, mác tối thiểu GC 42-12 hoặc GC 45-5.

- Gioăng cao su

+ EPDM hoặc NBR.

+ Độ cứng: (45-55) shore A.

- Bulong và đai ốc

+ Thép không gỉ, mác tối thiểu 304 (A2-70) (sử dụng khi có yêu cầu của đơn vị sử dụng) hoặc thép cacbon thường mác tối thiểu C30. Cấp bền: tối thiểu 8.8

+ Gang cầu, mác tối thiểu GC42-12 hoặc GC 45-5 (bulông T và đai ốc).

4. Cấp áp lực: PN10.

5. Nội dung thể hiện trên phụ tùng

- Thân phụ tùng: Tên hoặc lôgô nhà sản xuất-cỡ phụ tùng-cấp áp lực-tiêu chuẩn sản xuất-năm sản xuất.
- Gioăng:
 - + Trên bề mặt gioăng đúc nổi tên hoặc lôgô-cỡ.
 - + Kích thước chữ: cao 3mm, ngang 2mm, nổi 0.5mm tại vị trí không làm ảnh hưởng đến mối thúc.

6. Sơn epoxy

- Các phụ tùng gang cầu phải được sơn epoxy toàn bộ cả hai mặt trong và ngoài với bề dày tối thiểu 250 μ m bằng phương pháp gia nhiệt: nung nóng phụ tùng sau đó phun bột epoxy được tích điện; hoặc phun bột epoxy được tích điện, sau đó đem nung nóng hoặc phương pháp nhúng vào bể sơn epoxy. Các phương pháp này áp dụng cho các phụ tùng gia công trong nước và nhập ngoại. Không sử dụng loại phụ tùng có lớp vữa xi măng bên trong.
- Phụ tùng sau khi sơn phải được kiểm tra độ bám dính trong và ngoài.

II. QUY TRÌNH KIỂM TRA KHI MUA SẮM

I. Kiểm tra hồ sơ trước khi mua sắm

- Nhà sản xuất phải có chứng nhận hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001 phiên bản hiện hành, trong đó có đề cập đến sản xuất phụ tùng gang cầu và còn hiệu lực.
- Tài liệu kỹ thuật bao gồm bản công bố tiêu chuẩn cơ sở (đối với nhà sản xuất trong nước), trong đó có các bản vẽ thể hiện tiêu chuẩn chế tạo, các kích thước cơ bản, vật liệu và mác vật liệu chế tạo.
- Nhà sản xuất phải có thiết bị giám sát chất lượng sản phẩm từng mẻ đúc: thiết bị kiểm tra thành phần hóa học, thiết bị kiểm tra kéo/nén, thiết bị kiểm tra áp lực trong quá trình sản xuất được thể hiện trong tài liệu kỹ thuật của nhà sản xuất.
- Giấy xác nhận gioăng cao su, sơn epoxy tiếp xúc được với nước uống.

II. Quy trình kiểm tra nghiệm thu khi giao hàng

1. Kiểm tra hồ sơ kỹ thuật

- Nhà sản xuất/nhà cung cấp phải cung cấp đầy đủ, hợp lệ các hồ sơ bao gồm:
- Giấy xác nhận xuất xứ (CO), chứng nhận chất lượng (CQ), vận đơn, packing list (đối với hàng hóa nhập khẩu).
- Kết quả kiểm tra thành phần hóa học, cơ tính gang của nhà sản xuất (test report).

- Kết quả kiểm tra cơ tính gioăng cao su làm kín của nhà sản xuất.
- Giấy xác nhận gioăng cao su, sơn epoxy không độc hại khi tiếp xúc với nước uống do Cơ quan/Tổ chức độc lập cung cấp.
- Kết quả kiểm tra độ kín (đối với phụ tùng có miệng cái) và độ bền của từng phụ tùng theo cỡ, chủng loại.
- Nếu nhà cung cấp/nhà sản xuất phải cung cấp đầy đủ hồ sơ nêu trên và đạt yêu cầu mới được kiểm tra các bước tiếp theo.

2. Kiểm tra thực tế khi giao hàng

2.1. Kiểm tra ngoại quan: Số lượng kiểm tra theo phụ lục đính kèm.

- Bề mặt trong, ngoài thân phụ tùng, kiềng, lỗ lắp bu lông phải được xử lý sạch sẽ, nhẵn, không có các vết nứt, khuyết tật.
- Gioăng làm kín phải được xử lý sạch sẽ, không xuất hiện các vết nứt, bavia hoặc khuyết tật.
- Trên thân phụ tùng có thể hiện lôgô (hoặc tên) của nhà sản xuất, cỡ, cấp áp lực, tiêu chuẩn sản xuất. Riêng kiềng chỉ thể hiện cỡ lắp với miệng cái phụ tùng. Nội dung phải được thể hiện rõ ràng; chữ nổi, không được mờ hay bị mất nét.
- Bề mặt trong và ngoài còn mới, không bị trầy xước.
- Đối với phụ tùng có miệng cái phải được lắp thành 01 bộ hoàn chỉnh bao gồm thân + kiềng + gioăng + bu lông + đai ốc.

2.2. Kiểm tra kích thước: Số lượng kiểm tra tham khảo phụ lục đính kèm.

- Đối với phụ tùng gang lắp đặt trên ống HDPE: Lắp ống lồng bên trong ống HDPE, kiểm tra độ bám dính của ngàm kẹp.

2.3. Kiểm tra bề dày sơn phủ: Số lượng kiểm tra tham khảo phụ lục đính kèm.

- Kiểm tra bề dày sơn phủ bề mặt trong và ngoài thân phụ tùng, kiềng.
- Bề dày tối thiểu 250 μ m.

2.4. Kiểm tra độ kín và độ bền: Số lượng kiểm tra tham khảo phụ lục đính kèm.

- Kiểm tra độ kín khi thúc với đoạn ống gang cầu hoặc ống nhựa uPVC ở áp lực 10bar (đối với các phụ tùng có miệng cái) và độ bền thân ở áp lực 12bar trong 3 phút.
→ Phụ tùng không bị nứt hoặc xì rỉ tại vị trí mối nối.
- Kiểm tra độ kín khi lắp với đoạn ống HDPE ở áp lực 10bar và độ bền thân ở áp lực 12bar trong 3 phút.

→ Phụ tùng không bị nứt hoặc xì rỉ tại vị trí mối nối.

Lưu ý:

Không được sử dụng các phụ tùng gang cầu có mối nối dạng thúc không có kiềng (tyton), các phụ tùng có lớp xi măng bên sunphát bên trong để đưa vào các hồ sơ tư vấn thiết kế, các dự án mua sắm, lắp đặt, cải tạo, phát triển mạng lưới.

B. Bulong đai ốc:

a. Đặc tính kỹ thuật:

- Vật liệu: Thép không rỉ, mác tối thiểu 304 (A2-70).

b. Nội dung kiểm tra, nghiệm thu giao nhận:

- Kiểm tra hồ sơ kỹ thuật:
 - Giấy chứng nhận xuất xứ (CO); chứng nhận chất lượng (CQ) – nếu là hàng nhập khẩu
 - Giấy xác nhận của nhà sản xuất về mác vật liệu chế tạo.
 - Kết quả thử nghiệm thành phần vật liệu chế tạo của cơ quan chức năng trong nước
- Kiểm tra thực tế khi giao hàng:
 - Kiểm tra ngoại quan: Bề mặt bulong, đai ốc trơn nhẵn; không có vảy oxy; hoặc xuất hiện hiện tượng nứt hoặc dập ren.
 - Kiểm tra kích thước:
 - Đối với Bulong: kiểm tra bằng thước cặp, thước đo ren.
 - Đối với đai ốc: lắp thử vào bulong để kiểm tra ren.

C. Gioăng cao su:

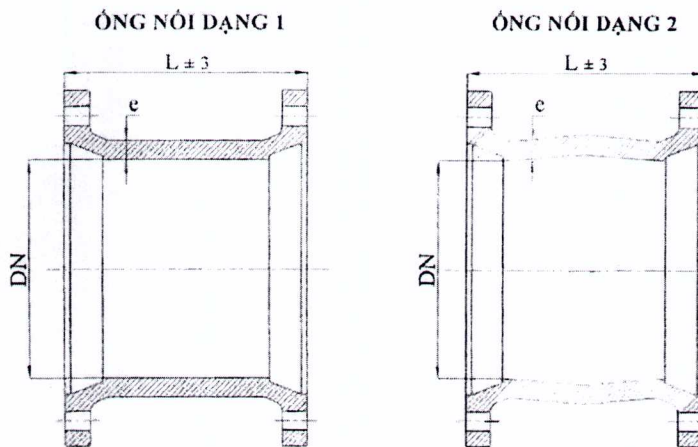
a. Đặc tính kỹ thuật: EPDM hoặc NBR; Độ cứng (45-55) shore A

b. Nội dung kiểm tra, nghiệm thu giao nhận:

- Kiểm tra hồ sơ kỹ thuật:
 - Giấy xác nhận vật liệu của nhà sản xuất.
 - Kết quả thử nghiệm Gioăng cao su không độc hại trong môi trường nước.
 - Kết quả kiểm tra một số chỉ tiêu cơ bản của Gioăng cao su: Độ bền, độ dẫn, độ cứng ...
- Kiểm tra thực tế khi giao hàng:
 - Kiểm tra ngoại quan: Bề mặt không xuất hiện vết nứt, khuyết tật.
 - Kiểm tra kích thước: bằng thước cặp.
 - Kiểm tra độ cứng: 45-55 shore A bằng đồng hồ đo độ cứng

Thời hạn bảo hành:

Nhà cung cấp/nhà sản xuất phải bảo hành tối thiểu 01 năm cho toàn bộ sản phẩm.

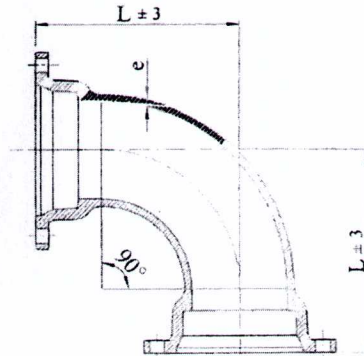


KÍCH THƯỚC ỐNG NỐI FF		
DN	e	L
40	7	170
50	7	170
80	7	180
100	7,2	200
150	7,8	200
200	8,4	200
250	9	200
300	9,6	200
350	10,2	250
400	10,8	350
450	11,4	350
500	12	350
600	13,2	400
700	14,4	400
800	15,6	450
900	16,8	450
1000	18	450
1200	20,4	500
1500	24	500

Yêu cầu kỹ thuật:

- Vật liệu chế tạo: gang cầu mact tối thiểu GC 42-12 hoặc GC 45-5.
- Dung sai các kích thước : $\pm 1\text{mm}$.
- Dung sai lỗ bu lông : $\pm 0.5\text{mm}$.
- Dung sai kích thước e: $\pm 0.3\text{mm}$.
- Độ bóng bề mặt đúc: $\nabla 2(Rz160)$.
- Làm sạch và sơn phủ toàn bộ bằng sơn Epoxy dày tối thiểu $250\text{ }\mu\text{m}$.
- Màu sơn xanh dương đậm.
- Cấp áp lực PN10. Kiểm tra áp lực 12 bar trong 03 phút.
- Kích thước miệng cái và kiềng:
- + Dùng cho ống gang cầu và uPVC: tham khảo bản vẽ số 002.SWC và 003.SWC
- + Dùng cho ống HDPE: tham khảo bản vẽ số 004.SWC và 005.SWC
- Đúc nối tiêu chuẩn, DN..., cấp áp lực, năm sản xuất và logo của nhà sản xuất trên thân phụ tùng.
- Kích thước theo đơn vị đo mm.
- Tham khảo tiêu chuẩn ISO 2531/TCVN 10177

 TỔNG CÔNG TY CẤP NƯỚC SÀI GÒN TNHH MTV (SAWACO)		Vẽ:  Kiểm tra:  Giám sát:  Giám đốc: 	
		BẢN VẼ CHẾ TẠO ỐNG NỐI FF	
Tỷ lệ: Không	B. Vẽ số: 009.SWC	Ngày: 15/02/2021 Địa điểm: Hà Nội, Việt Nam	

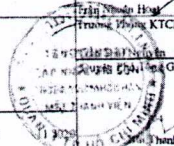


Yêu cầu kỹ thuật:

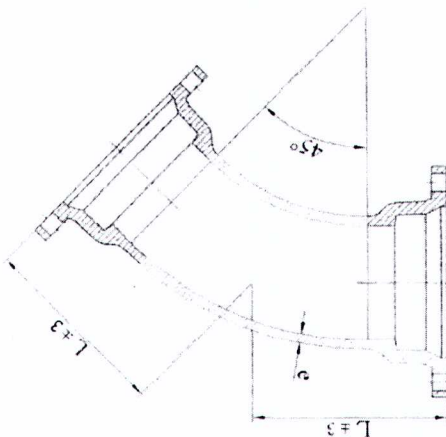
- Vật liệu chế tạo: gang cầu mức tối thiểu GC42-12 hoặc GC45-5.
- Dung sai các kích thước: $\pm 1\text{mm}$.
- Dung sai lỗ bu lông: $\pm 0.5\text{mm}$.
- Dung sai kích thước e: $\pm 0.3\text{mm}$.
- Độ bóng bề mặt đúc: $\nabla 2(Rz160)$.
- Làm sạch và sơn phủ toàn bộ bằng sơn Epoxy dày tối thiểu $250\text{ }\mu\text{m}$.
- Màu sơn xanh dương đậm.
- Cấp áp lực PN10. Kiểm tra áp lực 12 bar trong 03 phút.
- Kích thước miệng cái và kiếng:
- + Dùng cho ống gang cầu và uPVC: tham khảo bản vẽ số 002.SWC và 003.SWC
- + Dùng cho ống HDPE: tham khảo bản vẽ số 004.SWC và 005.SWC
- Đúc nổi tiêu chuẩn, DN..., cấp áp lực, năm sản xuất và logo của nhà sản xuất trên thân phụ tùng.
- Kích thước theo đơn vị đo mm.
- Tham khảo tiêu chuẩn ISO 2531/TCVN 10177

KÍCH THƯỚC KHUỖU 1/4 FF

DN	e	L
40	7	115
50	7	130
80	7	180
100	7,2	212
150	7,8	268
200	8,4	324
250	9	374
300	9,6	425
350	10,2	478
400	10,8	530
450	11,4	532
500	12	535
600	13,2	540
700	14,4	545
800	15,6	560
900	16,8	570
1000	18	580
1200	20,4	590
1500	24	600

 TÔNG CÔNG TY CẤP NƯỚC SÀI GÒN TNHH MTV (SAWACO)		Vẽ: <u>Trần Hoàng Phong</u> Kiểm tra: <u>Trần Nguyễn Hoàng</u> Trưởng Phòng KTCN: <u>Trần Văn Hùng</u> Giám đốc: <u>Trần Văn Hùng</u>	
		BẢN VẼ CHẾ TẠO KHUỖU 1/4 FF	
Tỷ lệ: Không	B. Vẽ số: 013.SWC	Ngày:	 <u>Trần Văn Hùng</u>

DN	e	L
40	7	95
50	7	100
80	7	135
100	7.2	157
150	7.8	183
200	8.4	214
250	9	234
300	9.6	255
350	10.2	283
400	10.8	305
450	11.4	332
500	12	355
600	13.2	405
700	14.4	455
800	15.6	510
900	16.8	575
1000	18	620
1200	20.4	720
1500	24	720



Yêu cầu kỹ thuật:

- Dùng sai các kích thước: ± 1 mm.
- Dùng sai lực bít lỏng: $\pm 0,5$ mm.
- Dùng sai kích thước c: $\pm 0,3$ mm.
- Độ bóng bề mặt được: $\nabla 2(R\sqrt{1,6})$
- Làm sạch và sơn phủ toàn bộ bằng sơn Epoxy dày tối thiểu 250 μ m.
- Màu sơn xanh dương đậm.
- Cấp áp PN10. Kiểm tra áp lực 12 bar trong 03 phút.
- Kích thước miệng cái và kiếng:
- + Dùng cho ống gang cầu và UPVC; tham khảo bản vẽ số 002.SWC và 003.SWC
- + Dùng cho ống HDPE; tham khảo bản vẽ số 004.SWC và 005.SWC
- Dùng một đầu chấu, DN.... cấp áp lực, năm sản xuất và logo của nhà sản xuất trên thân phụ tùng
- Kích thước theo chuẩn ISO 2531/TCVN 10177
- Tham khảo tiêu chuẩn ISO 2531/TCVN 10177