

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 11 tháng 5 năm 2023

YÊU CẦU CHÀO GIÁ

Về việc thực hiện: “Cung cấp van phục vụ công tác gắn mới ĐHN khách hàng” thuộc dự án: “Cung cấp vật tư phục vụ cho công tác tiếp nhận vệ tinh và gắn mới ĐHN trên địa bàn huyện Cần Giờ”

Kính gửi:

.....*Quý nhà cung cấp*.....

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 “Cung cấp van phục vụ công tác gắn mới ĐHN khách hàng” thuộc dự án: “Cung cấp vật tư phục vụ cho công tác tiếp nhận vệ tinh và gắn mới ĐHN trên địa bàn huyện Cần Giờ”. 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 với các nội dung như sau:

1. Phạm vi và khối lượng công việc

Nhà cung cấp/Nhà sản xuất thực hiện cung cấp van phục vụ công tác gắn mới ĐHN khách hàng theo đúng các tiêu chuẩn của Quyết định số 314/QĐ-TCT-KTCN ngày 23/3/2021; Quyết định số 115/QĐ-TCT-KTCN ngày 29/01/2021 (nội dung đính kèm):

STT	Danh mục Vật tư	ĐVT	Số lượng trang bị	Ghi chú
01	Van cóc 25mm x 3/4”	Bộ	200	
02	Van góc liên hợp 25mm x 3/4”	Bộ	1800	
03	Van góc 3/4”	Bộ	1800	
04	Van góc liên hợp 32mm x 1”	Bộ	15	
05	Van bi 1”	Bộ	15	
06	Van cổng DN50BB	Cái	10	

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 11 tháng 5 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 tại:

- + Địa chỉ: 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).
- + ĐTLL: 0979 657 676 (Lưu).

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu VT, XNCG.



Trần Văn Túc

YÊU CẦU KỸ THUẬT

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

A. Van (bộ ống ngành khách hàng)

I. Tiêu chí kỹ thuật

1. Van cóc

2.1. Mô tả

- Van cóc là loại van bi thẳng bao gồm thân van, trục van, bi cầu van và bộ nối nhanh, trong đó, thân van:
 - + Một đầu ren côn ngoài.
 - + Đầu còn lại miệng cái kiểu cơ khí để nối (thúc) với ống nhựa HDPE có đường kính ngoài OD = 25mm hoặc OD = 32mm, có vòng siết chống tự tháo, vòng đệm và gioăng cao su dạng O-ring.
- Trục van kiểu đầu vuông có kích thước tối thiểu 10mm x10mm hoặc tay vặn van bằng hợp kim đồng hoặc thép không gỉ.
- Đường kính lỗ trong của van: 19 -0.5 mm.

2.2. Thành phần vật liệu chế tạo

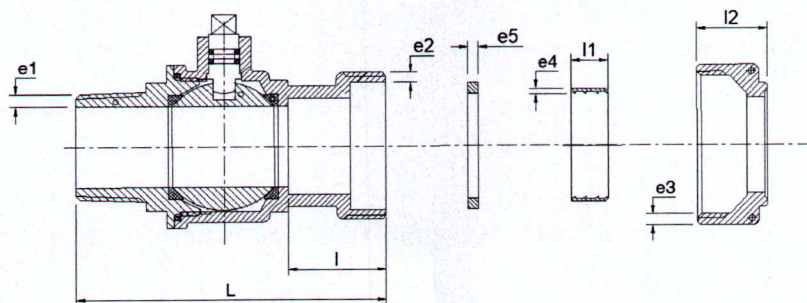
- Thân van: Hợp kim đồng.
- Bi cầu van (điều khiển luồng nước): Hợp kim đồng mạ crôm hoặc niken và được làm kín với thân van bằng vòng nhựa PTFE.
- Trục van: Hợp kim đồng hoặc thép không gỉ, có 02 O-ring làm kín được làm bằng cao su NBR.

2.3. Cỡ van: ¾" x OD25mm hoặc 1" x OD32mm.

2.4. Cấp áp lực: tối thiểu PN10.

2.5. Thông số kích thước

- Bước ren
 - + **Ren ¾": 14 ren/inch.**
 - + **Ren 1": 11 ren/inch.**
- Kích thước van cóc



Hình ảnh minh họa 1 loại van cóc

Kích thước van cóc (mm)									
Cỡ	Thân van				Bộ nối nhanh				
	L	e1	Miệng cái		Khâu nối nhanh		Vòng siết chống tháo		Vòng đệm
			e2	l	e3	l2	e4	l1	e5
3/4"	≥ 78	≥ 3	≥ 2,2	≥ 25	≥ 2,5	≥ 20	≥ 1,5	≥ 12	≥ 1,6
1"	≥ 88	≥ 3	≥ 2,5	≥ 25	≥ 2,7	≥ 23	≥ 2	≥ 13	≥ 2

2.6. Nội dung thể hiện trên thân van

- Trên thân van thể hiện lô gô của nhà sản xuất, cỡ van, cấp áp lực.

2. Van góc liên hợp

1.1. Mô tả

- Van góc liên hợp bao gồm thân van, bộ nối nhanh, trục van và bi cầu van, tay van, trong đó, thân van:
 - + Một đầu miệng kiểu cơ khí để nối (thúc) với ống nhựa HDPE.
 - + Đầu còn lại ở vị trí nằm ngang kiểu nối sống (Raccord- đai ốc xoay) để nối với đồng hồ nước. Đai ốc xoay được khoan 02 lỗ Ø1,5mm đối xứng để niêm chì.

1.2. Thành phần vật liệu chế tạo

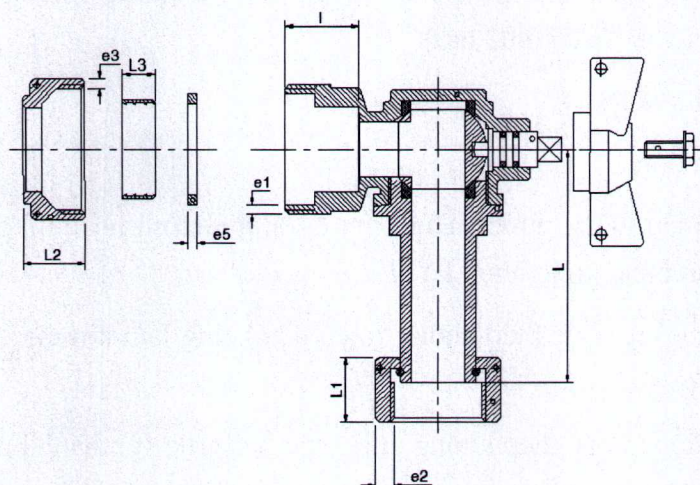
- Thân van: Hợp kim đồng.
- Bi cầu van (điều khiển luồng nước): Hợp kim đồng mạ crôm hoặc niken và được làm kín với thân van bằng vòng nhựa PTFE.
- Trục van: Hợp kim đồng hoặc thép không gỉ, có 02 O-ring làm kín được làm bằng cao su NBR.
- Tay vận van: Hợp kim đồng, thép không gỉ.

1.3. **Cỡ van:** OD25mm x ¾” hoặc OD32mm x 1”.

1.4. **Cấp áp lực:** tối thiểu PN10.

1.5. **Thông số kích thước**

- Bước ren
 - + **Ren ¾”:** 14 ren/inch.
 - + **Ren 1”:** 11 ren/inch.
- Kích thước van góc liên hợp



Hình ảnh minh họa 1 loại van góc liên hợp

Kích thước van góc liên hợp (mm)										
Cỡ	Thân van					Bộ nối nhanh				
	L	Đai ốc xoay		Miệng cái		Khâu nối nhanh		Vòng siết chống tháo		Vòng đệm
		e2	L1	e1	l	e3	L2	e4	L3	e5
¾”	≥ 42	≥ 2,5	≥ 15	≥ 2,2	≥ 25	≥ 2,5	≥ 20	≥ 1,5	≥ 12	≥ 1,6
1”	≥ 45	≥ 3,2	≥ 16	≥ 2,5	≥ 25	≥ 2,7	≥ 23	≥ 2	≥ 13	≥ 2

1.6. **Nội dung thể hiện trên thân van**

- Trên thân van thể hiện lô gô của nhà sản xuất, cỡ van, cấp áp lực.

3. Van góc

2.1. Mô tả

- Van góc bao gồm thân van, trục van, bi cầu, tay van; trong đó, thân van:

- + Một đầu ren ở vị trí nằm ngang kiểu nối sống (Raccord- đai ốc xoay) để nối với đồng hồ nước. Đai ốc xoay được khoan 02 lỗ Ø1,5mm đối xứng để niêm chì.
- + Đầu còn lại ren ngoài để kết nối (hệ thống ống sau đồng hồ nước khách hàng).
- + Tùy chọn: Có thể tích hợp thêm van 1 chiều bên trong van góc ở ngõ ra (tổng thất áp lực qua van tối đa 0,02 bar).

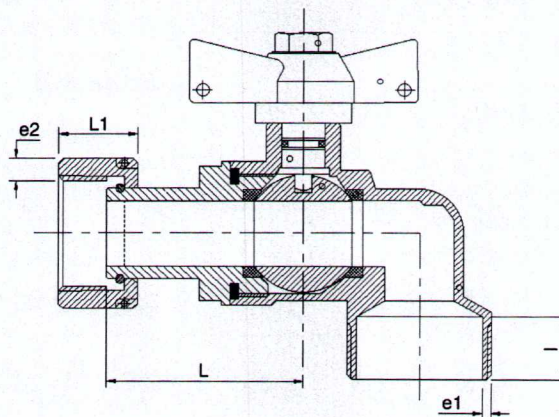
4.1. Thành phần vật liệu chế tạo

- Thân van: Hợp kim đồng.
- Bi cầu van (điều khiển luồng nước): Hợp kim đồng mạ crôm hoặc niken và được làm kín với thân van bằng vòng nhựa PTFE.
- Trục van: Hợp kim đồng hoặc thép không gỉ, có 02 O-ring làm kín được làm bằng cao su NBR.
- Tay vặn: Hợp kim đồng hoặc thép không gỉ liên kết với trục van bằng bu lông (vít) hoặc đai ốc thép không gỉ.

2.2. **Cỡ van:** 3/4" x OD25mm.

2.3. **Cấp áp lực:** tối thiểu PN10.

2.4. **Thông số kích thước**



Hình ảnh minh họa 1 loại van góc

Kích thước van góc (mm)				
Cỡ	Thân van			
	Đầu ren ngoài		Đai ốc xoay	
	<i>l</i>	<i>e1</i>	<i>e2</i>	<i>L1</i>
3/4"	≥ 42	≥ 3	≥ 2,5	≥ 14

1"	≥ 45	$\geq 3,2$	$\geq 3,2$	≥ 16
----	-----------	------------	------------	-----------

2.5. Nội dung thể hiện trên thân van

- Trên thân van thể hiện lô gô của nhà sản xuất, cỡ van, cấp áp lực.

4. Van bi 1"

1.1. Phạm vi áp dụng

- Sử dụng cho bộ ống dịch vụ khách hàng đồng hồ nước DN25mm.

1.2. Mô tả

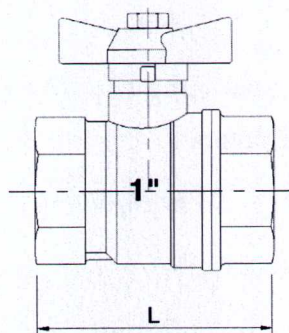
- Van bi là van có 02 đầu ren trong. Bên trong van có bi cầu liên kết với trục van và đóng mở qua tay vặn.

1.3. Thành phần vật liệu chế tạo

- Thân van: Hợp kim đồng.
- Bi cầu van (điều khiển luồng nước): Hợp kim đồng mạ crôm hoặc niken và được làm kín với thân van bằng vòng nhựa PTFE.
- Trục van: Hợp kim đồng hoặc thép không gỉ, có 02 O-ring làm kín được làm bằng cao su NBR.
- Tay vặn: Hợp kim đồng hoặc thép không gỉ liên kết với trục van bằng bu lông (vít) hoặc đai ốc thép không gỉ.

1.4. Cấp áp lực: tối thiểu PN10.

1.5. Thông số kích thước



Hình ảnh minh họa 1 loại van bi

Kích thước van bi (mm)		
Cỡ	Thân van	
	Bề dày	Chiều dài

1”	≥ 4	≥ 65
----	----------	-----------

1.6. Nội dung thể hiện trên thân van

- Trên thân van thể hiện lô gô của nhà sản xuất, cỡ van, cấp áp lực

II. Quy trình kiểm tra khi mua sắm

1. 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 van hợp kim đồng và còn hiệu lực.
- Nhà sản xuất/nhà cung cấp/nhà thầu phải cung cấp tài liệu kỹ thuật hoặc bản công bố tiêu chuẩn cơ sở chứng minh van hợp kim đồng được sản xuất phù hợp tiêu chuẩn.

2. Quy trình kiểm tra nghiệm thu khi giao hàng

2.1. Kiểm tra hồ sơ kỹ thuật

Nhà sản xuất/nhà cung cấp phải cung cấp đầy đủ, hợp lệ các hồ sơ sau:

- Chứng nhận xuất xứ CO, chứng nhận chất lượng CQ (nếu nhập khẩu).
- Kết quả kiểm tra hàm lượng đồng và hàm lượng chì.
- Giấy chứng nhận vật liệu đồng tiếp xúc được với nước uống.
- Kết quả kiểm tra áp lực.

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.

2.2. Kiểm tra thực tế khi giao hàng: Số lượng kiểm tra theo phụ lục đính kèm.

2.2.1. Kiểm tra ngoại quan

- Kiểm tra tính nguyên vẹn của van: Bề mặt trong, ngoài thân van phải được xử lý sạch sẽ, trơn láng, không xuất hiện các vết nứt, khuyết tật, dập ren.
- Kiểm tra liên kết ren.
- Kiểm tra quy cách, nội dung trên thân van.
- Kiểm tra đóng mở van → Van đóng mở nhẹ nhàng, không bị gãy trục van hay tay vặn van.

2.2.2. Kiểm tra kích thước

- Kiểm tra các kích thước cơ bản của van theo thông số trong các bảng kích thước tương ứng.
- Kiểm tra sự phù hợp của van cóc, van góc liên hợp với ống OD25mm hoặc OD32mm; chiều sâu thụt ống có cỡ tương ứng (OD25mm hoặc OD32mm).

- Kiểm tra kích thước ren.

2.2.3. Kiểm tra áp lực

- Kiểm tra độ kín bi van ở áp lực 11 bar và độ bền thân van ở áp lực 15 bar trong 3 phút. Van không xuất hiện vết nứt hoặc xì rỉ → Đạt yêu cầu.

B. VAN CÔNG

I. Tiêu chí kỹ thuật

1. Tiêu chuẩn áp dụng

- Tiêu chuẩn chế tạo: BS 5163, EN 1074 hoặc AWWA C509.
- Tiêu chuẩn kiểm tra áp lực: ISO 5208, TCVN 9441.

2. Mô tả

- Là loại van có trục van chìm (trục van không lên xuống khi đóng/mở van), đáy phẳng, có mũ chụp đầu trục van.
- Toàn bộ đĩa van được bọc cao su lưu hóa hoàn toàn.
- Van được đóng theo chiều kim đồng hồ.
- Toàn bộ thân van và nắp van được sơn epoxy cả hai mặt trong và ngoài với bề dày tối thiểu 250µm bằng phương pháp gia nhiệt.

3. Cỡ áp dụng: DN50mm – DN600mm.

4. Cấp áp lực: tối thiểu PN10.

5. Tiêu chuẩn mặt bích

- BS EN 1092-2 PN10 hoặc
- ISO 7005-2 PN10 hoặc
- DIN 2501 PN10.

6. Khoảng cách 2 mặt bích (chiều dài thân van)

- Theo bảng 1 series 3 của tiêu chuẩn ISO 5752 hoặc bảng 2 series 3 của tiêu chuẩn BS EN 558.

7. Tiêu chuẩn vật liệu chế tạo

- Thân van, nắp van và đĩa van, mũ chụp đầu trục van: Gang cầu, chọn 1 trong các tiêu chuẩn và mức như sau:
 - + TCVN 5016, mức tối thiểu GC 50-2 hoặc
 - + BS 2789, mức tối thiểu 500/7, hoặc
 - + DIN 1693, mức tối thiểu GGG 50, hoặc
 - + ASTM A536, mức tối thiểu 65-45-12.

- Trục van: Thép không gỉ mác tối thiểu 304.
- Đai ốc chặn trục van: Hợp kim đồng với hàm lượng đồng nguyên chất tối thiểu 58%, hàm lượng chì tối đa 2%.
- Mũ chụp đầu trục van có kích thước:
 - + DN100-DN300mm: 30mm x 30mm $\pm$ 2mm.
 - + DN350-DN600mm: 34mm x 34mm $\pm$ 3mm.
- Gioăng cao su:
 - + Cao su lưu hóa bọc đĩa van: EPDM.
 - + Vòng O-ring làm kín trục van: EPDM hoặc NBR.
 - + Tiêu chuẩn chế tạo: ISO 4633 hoặc BS EN 681-1.
- Các bu lông liên kết nắp van và thân van: thép không gỉ có mác tối thiểu 304 và được đồ keo bảo vệ.

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

9. Tiêu chuẩn kiểm tra, giám định hàng hóa: TCVN 7790-1.

10. Nội dung thể hiện trên thân van

- Trên thân van thể hiện lô gô của nhà sản xuất, cỡ van, cấp áp lực, tiêu chuẩn sản xuất.

II. Quy trình kiểm tra khi mua sắm

1. 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 van gang cầu và còn hiệu lực.
- Tài liệu kỹ thuật hoặc bản công bố tiêu chuẩn cơ sở chứng minh van được sản xuất phù hợp tiêu chuẩn.
- Nhà sản xuất phải có quy trình và thiết bị giám sát chất lượng sản phẩm: thiết bị kiểm tra thành phần hóa học, thiết bị kiểm tra kéo/nén, áp lực trong quá trình sản xuất được mô tả trong tài liệu kỹ thuật của nhà sản xuất
- Van phải tiếp xúc với được nước uống và được tổ chức quốc tế xác nhận phù hợp với tiêu chuẩn WRAS (Liên hiệp Anh), NSF (Mỹ) hoặc DVGW (Đức) còn hiệu lực tới thời điểm xét thầu (đính kèm chứng nhận để chứng minh). Đối với van được sản xuất trong nước phải được Cơ quan chức năng độc lập trong nước xác nhận tiếp xúc được với nước uống theo tiêu chuẩn AS 4020 hoặc tương đương.
- Gioăng cao su sản xuất trong nước phải tiếp xúc được với nước uống do Cơ quan chức năng trong nước xác nhận (nếu sản xuất ở nước ngoài phải được Tổ chức quốc tế độc lập xác nhận tiếp xúc được với nước uống).

2. Quy trình kiểm tra nghiệm thu khi giao hàng

2.1. Kiểm tra hồ sơ kỹ thuật

Nhà sản xuất/nhà cung cấp phải cung cấp đầy đủ, hợp lệ các hồ sơ sau, bao gồm:

- Chứng nhận xuất xứ (CO), chứng nhận chất lượng (CQ) nếu là hàng nhập khẩu.
- Kết quả kiểm tra vật liệu chế tạo của nhà sản xuất, bao gồm: mác gang, mác thép, hàm lượng đồng, hàm lượng chì.
- Kết quả kiểm tra cơ tính gioăng bọc đĩa van.
- Giấy xác nhận gioăng cao su (cao su bọc đĩa van, o-ring), sơn epoxy không độc hại khi tiếp xúc với nước uống do Cơ quan/Tổ chức độc lập cung cấp.
- Kết quả kiểm tra áp lực.
- 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.

2.2. Kiểm tra thực tế khi giao hàng: Số lượng kiểm tra theo phụ lục đính kèm.

2.2.1. Kiểm tra ngoại quan

- Bề mặt trong, ngoài thân van, đĩa van, rãnh trượt, lỗ lắp bu lông mặt bích phải còn nguyên vẹn, được xử lý sạch sẽ, nhẵn, không có các vết nứt, khuyết tật.
- Cao su bọc đĩa van phải được xử lý sạch sẽ, không xuất hiện các vết nứt, bavia hoặc khuyết tật.
- Kiểm tra quy cách, nội dung trên thân van. Nội dung phải được thể hiện rõ ràng; chữ nổi, không mờ hay bị mất nét.
- Không xuất hiện hiện tượng trầy xước, bong tróc lớp sơn trên thân van và nắp van.

2.2.2. Kiểm tra kích thước

- Kiểm tra khoảng cách 2 mặt bích, kích thước lỗ khoan mặt bích.
- Kiểm tra kích thước mũ chụp đầu trục van.

2.2.3. Kiểm tra bề dày sơn phủ

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

2.2.4. Kiểm tra đóng mở van

- Kiểm tra đóng và mở van tối thiểu 500 lần bằng thiết bị đóng mở van (có cơ cấu đếm số vòng quay).

→ Van vận hành tốt và nhẹ nhàng, không bị gãy trục van trong quá trình thao tác.

2.2.5. Kiểm tra độ kín đĩa van và độ bền thân van: Sau khi hoàn tất kiểm tra đóng mở van

cổng 500 lần ở mục 2.2.4 thì tiếp tục tiến hành kiểm tra độ kín đĩa van ở áp lực 11 bar và độ bền của thân van ở áp lực 15 bar trong 3 phút.

→ Van không bị nứt hoặc xì rỉ tại trục van, đĩa van.