

THÔNG BÁO
Về việc mời cung cấp vật tư

Công ty Cổ phần Gang thép Thái Nguyên (TISCO) có nhu cầu mua thiết bị phụ tùng dự phòng cho sản xuất với nội dung sau:

1. Tên hàng hóa, quy cách, số lượng, chất lượng:

STT	Tên vật tư - Quy cách	Số lượng	Đơn trọng (kg)	Ghi chú
1.	Trục cán Φ370 TC037. Độ cứng: 60 - 65 HS	06 cái	3.780	Trục trơn
2.	Trục cán K9 Φ370x600x1597. Độ cứng: 60 - 65 HS	02 bộ	2.400	Tiện rãnh theo BV: TC370-0907
3.	Trục cán K10 Φ370x600x1597. Độ cứng: 60 - 65 HS	02 bộ	2.370	Tiện rãnh theo BV: TC370-1008
4.	Trục cán K11 Φ370x600x1597. Độ cứng: 60 - 65 HS	02 bộ	2.430	Tiện rãnh theo BV: TC370-1109
5.	Trục cán K12 Φ370x600x1597. Độ cứng: 60 - 65 HS	01 bộ	1.210	Tiện rãnh theo BV: TC370-1210
6.	Trục cán Φ370 TC037. Độ cứng: 67 - 73 HS	06 cái	3.800	Trục trơn
7.	Trục cán K13 Φ370x600x1597. Độ cứng: 67- 73 HS	02 bộ	2.460	Tiện rãnh theo BV: TC370-1311
8.	Trục cán K14 Φ370x600x1597. Độ cứng: 67- 73 HS	02 bộ	2.440	Tiện rãnh theo BV: TC370-141220
9.	Trục cán K15 Φ370x600x1597. Độ cứng: 67- 73 HS	02 bộ	2.490	Tiện rãnh theo BV: TC370-1513
10.	Trục cán K16 Φ370x600x1597. Độ cứng: 67- 73 HS	01 bộ	1.230	Tiện rãnh theo BV: TC370-161522

- Quy cách, các yêu cầu về kỹ thuật, vật liệu, chất lượng... xem bản vẽ kèm theo.

- Xuất xứ: Trung Quốc

- Đơn trọng: Đơn trọng nêu trong bản vẽ là khối lượng lý thuyết. Khối lượng thực tế được xác định qua cân khi giao hàng.

2. Bảo hành: Hàng hóa được bảo hành theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất. Hàng hóa phải có giấy chứng nhận chất lượng (CQ) của nhà sản xuất và chứng nhận xuất xứ (C/O) do Phòng thương mại và công nghiệp nước sản xuất phát hành.

3. Phương thức giao hàng: Giao hàng trên phương tiện vận chuyển tại kho Chi nhánh Công ty CP Gang thép Thái Nguyên - Nhà máy Cán thép Thái Nguyên (tổ 13, phường Cam Giá, thành phố Thái Nguyên).

4. Thời hạn thanh toán: Thanh toán trả chậm trong vòng 30 ngày.

5. Thời gian giao hàng: Tháng 06/2023.

6. Các nhà cung cấp tham gia chào giá phải nộp vào tài khoản của TISCO khoản tiền với giá trị **100.000.000 đồng (Một trăm triệu đồng)** để bảo vệ TISCO trong trường hợp đơn vị trúng giá nhưng không thực hiện ký hợp đồng hoặc ký hợp đồng nhưng không phát hành bảo lãnh thực hiện hợp đồng. Đối với các đơn vị không trúng chào giá, TISCO sẽ hoàn lại khoản tiền đặt cọc này trong thời hạn 7 ngày làm việc kể từ sau ngày mở xét chào giá.

- Tài khoản:

+ 117000023226 – Ngân hàng TMCP Công thương Lưu Xá- Thái Nguyên.

+ 39010000000368- Ngân hàng đầu tư và phát triển Thái Nguyên

7. Điều kiện về bảo lãnh thực hiện hợp đồng:

Bảo lãnh thực hiện hợp đồng: Sau khi có kết quả xét chào giá cạnh tranh, đối với nhà cung cấp trúng giá, khi ký hợp đồng sẽ phải mở bảo lãnh thực hiện hợp đồng với số tiền bằng 5% giá trị hợp đồng (bằng tiền mặt hoặc bảo lãnh qua ngân hàng), TISCO sẽ không chịu bất kỳ khoản lãi suất nào từ số tiền bảo lãnh này.

Kính mời các nhà cung cấp có năng lực tham gia chào giá các loại vật tư với các điều kiện và nội dung yêu cầu của TISCO nêu trên.

Báo giá gửi về Văn phòng TISCO trước 10h00 ngày **27 /04/2023** (Yêu cầu báo giá có chữ ký và dấu của Giám đốc đơn vị, để trong phong bì kín có niêm phong, ngoài phong bì phải ghi rõ "*Chào giá cạnh tranh: Trục cán – Nhà Máy Cán thép Thái Nguyên*"). TISCO sẽ không xét những báo giá không đáp ứng được các điều kiện về bảo lãnh đặt cọc và báo giá gửi về sau thời gian yêu cầu.


- Thời gian TISCO mở xét chào giá cạnh tranh: 10h ngày **27 /04/2023**.

- Địa chỉ liên hệ: Tổ 13 - Phường Cam Giá - Thành phố Thái Nguyên.

- Điện thoại: 02083 833.563.

Nơi nhận:

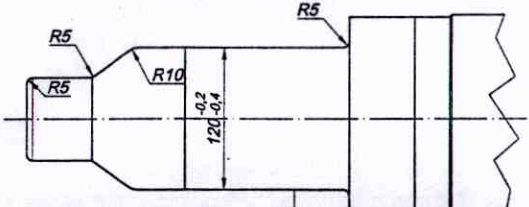
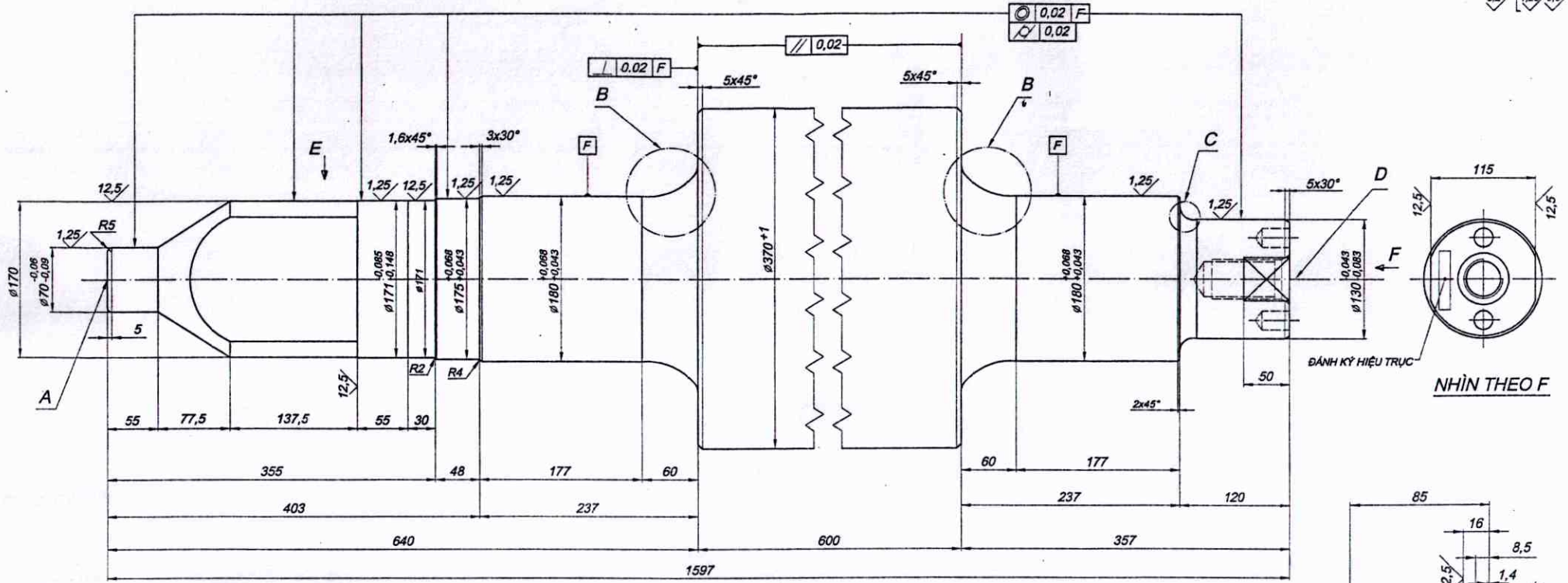
- Các khách hàng

- Lưu VT, KHKD (VT XNK-7b) 

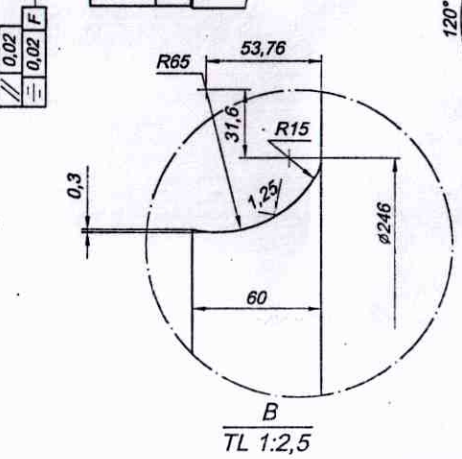
TỔNG GIÁM ĐỐC



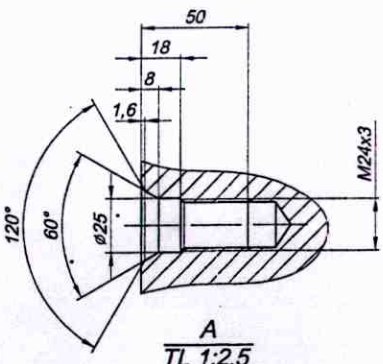
KT. TỔNG GIÁM ĐỐC
PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC
Trần Quang Tiến



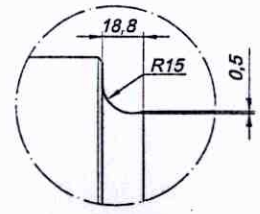
NHÌN THEO E



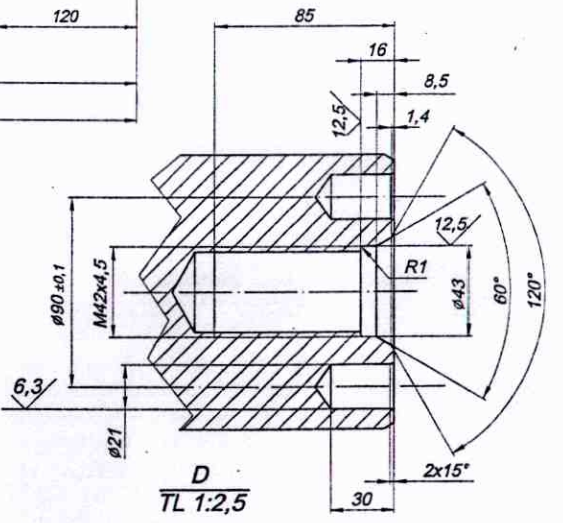
B
TL 1:2,5



A
TL 1:2,5

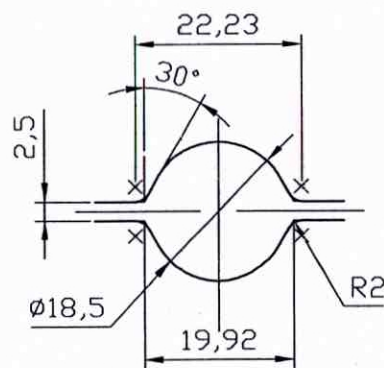
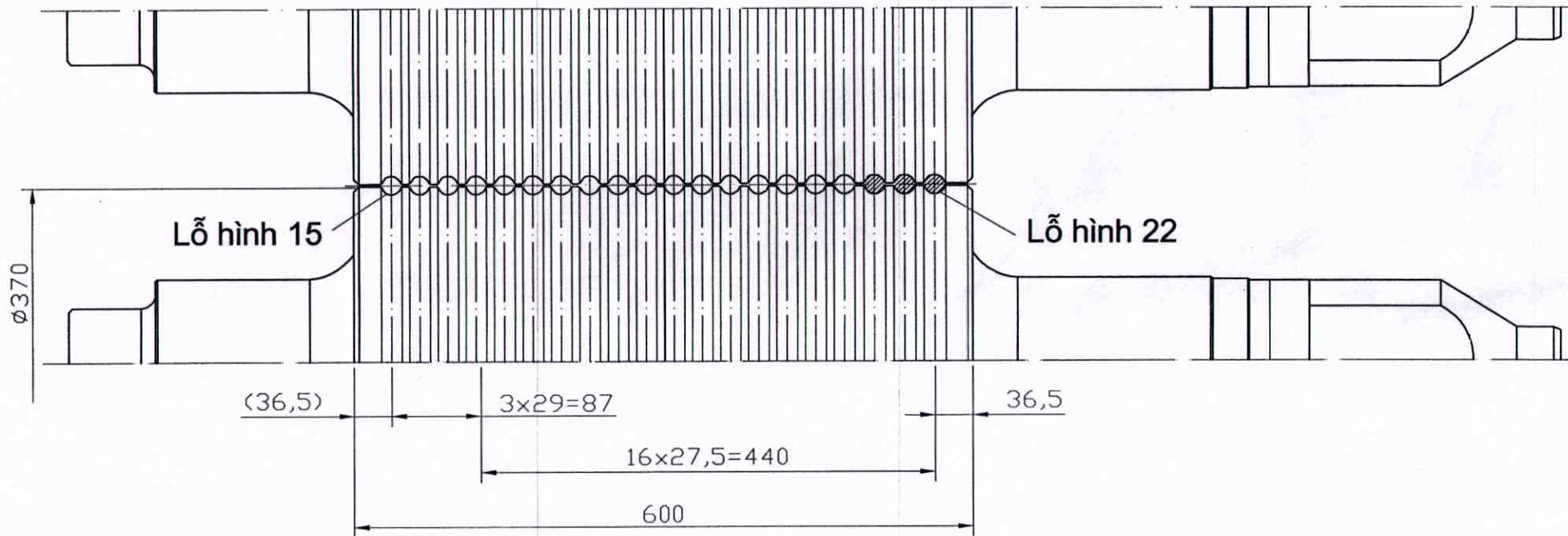


C
TL 1:2,5

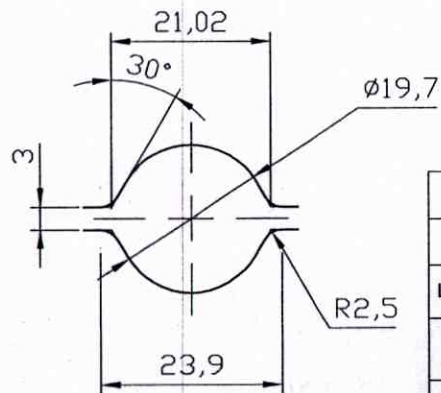


D
TL 1:2,5

					GIÁ CÁN 4334			
SD	SL	Tên gọi	Chữ ký	Ngày	TRỤC CÁN 370	TC370		
Duyệt		Ng.H.Tuấn	<i>[Signature]</i>	Hes		Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
T.Phòng						671		
K. Tra		Lê. Q. Tân	<i>[Signature]</i>			Tờ số: 01	Số tờ: 01	
Can						NHÀ MÁY CÁN THÉP THÁI NGUYÊN		
Vẽ		Ng.Đ.Lợi	<i>[Signature]</i>					
Thiết kế								



Lỗ hình 15

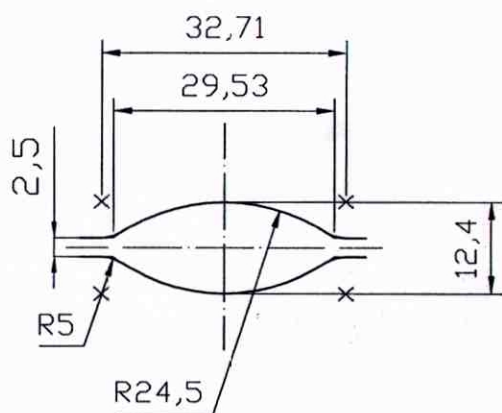
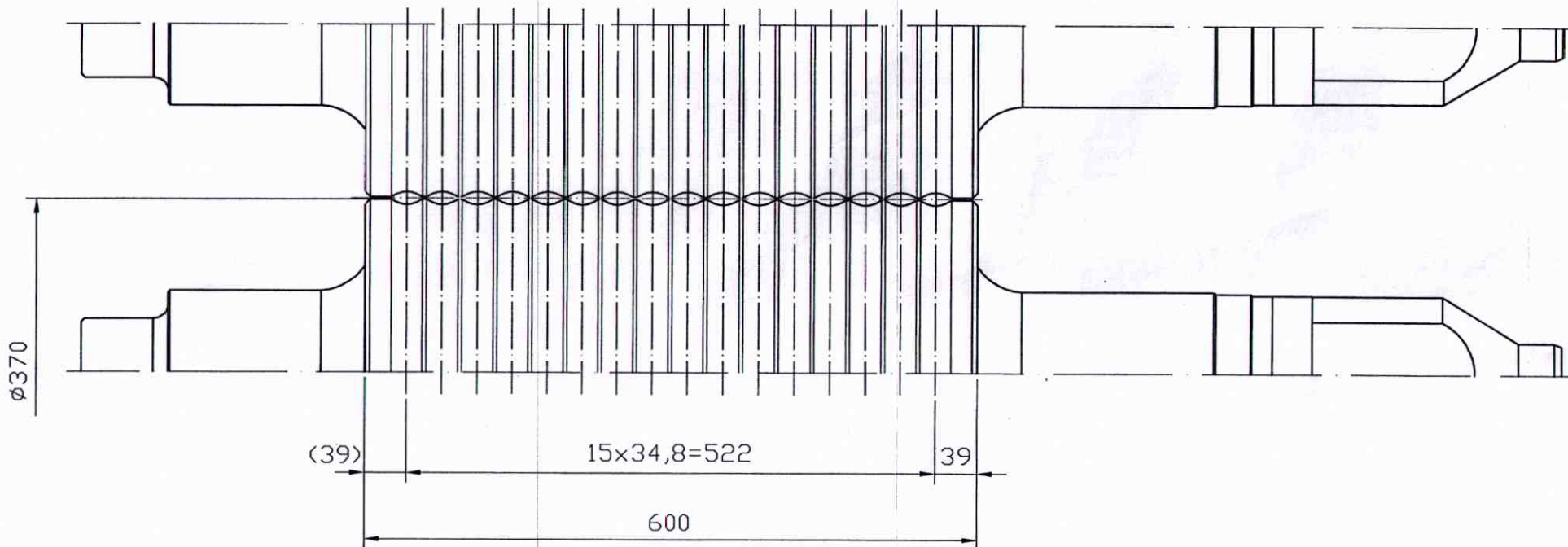


Lỗ hình 22

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $3,2$
- Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

16	tròn	22	3		4.890839.T	
16	tròn	15	17		4.421469.R	
Lần cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú
				DÂY CHUYỂN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM		
G.đốc					TC370-2	
p.G.đốc	Nguyễn Xuân Phương					TC370-161522
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh					S.lượng
K.Tra	Nguyễn Đức Hùng					K.lượng
Vẽ						Tỷ lệ
T.Kế						Số tờ
						Tờ số
						Vật liệu: Nodular Acicular Cast Iron
						67-73 HS



Lỗ hình 13

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

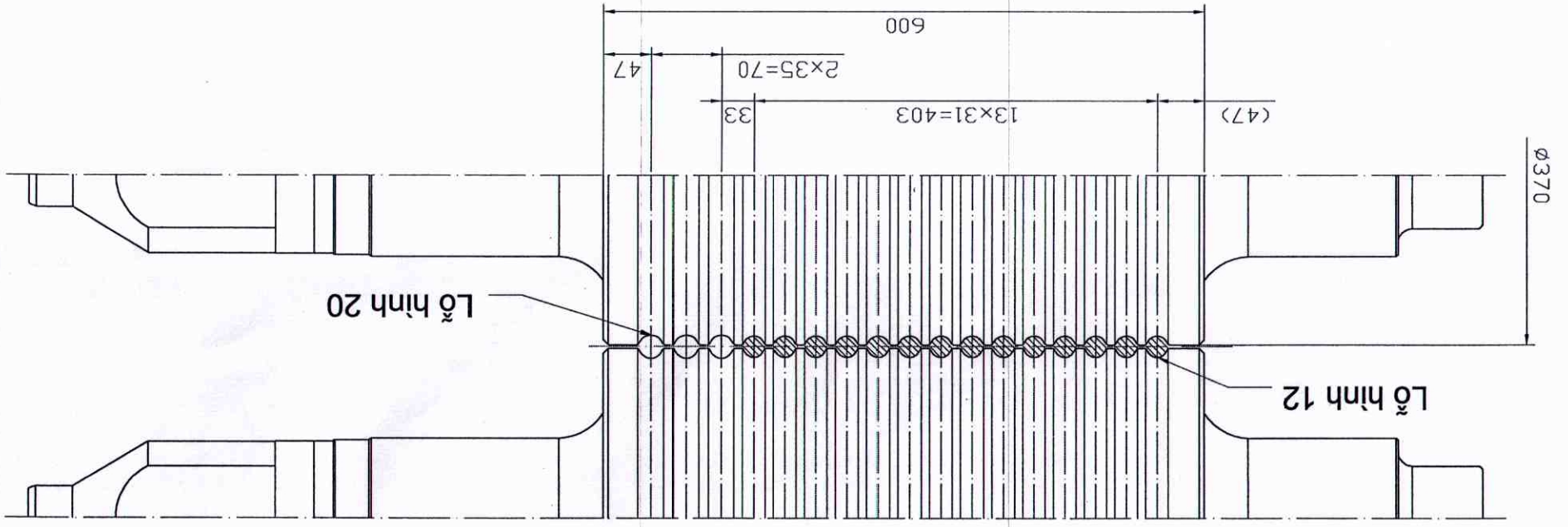
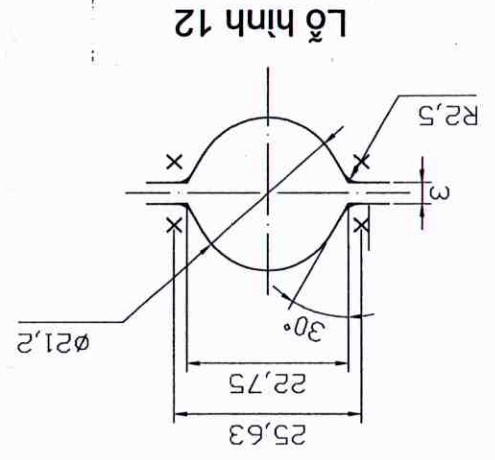
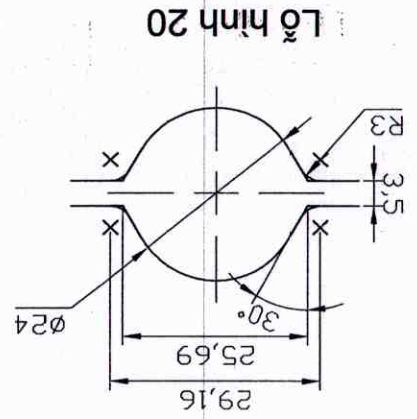
- Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $3,2$
- Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

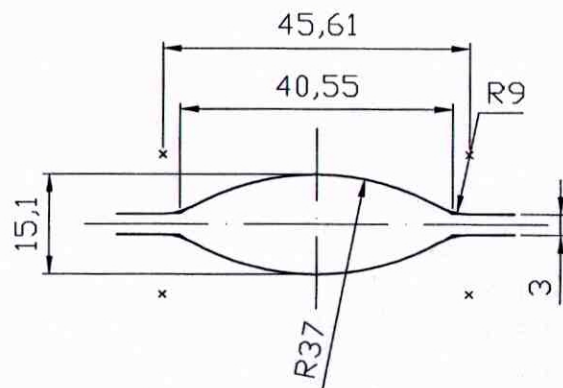
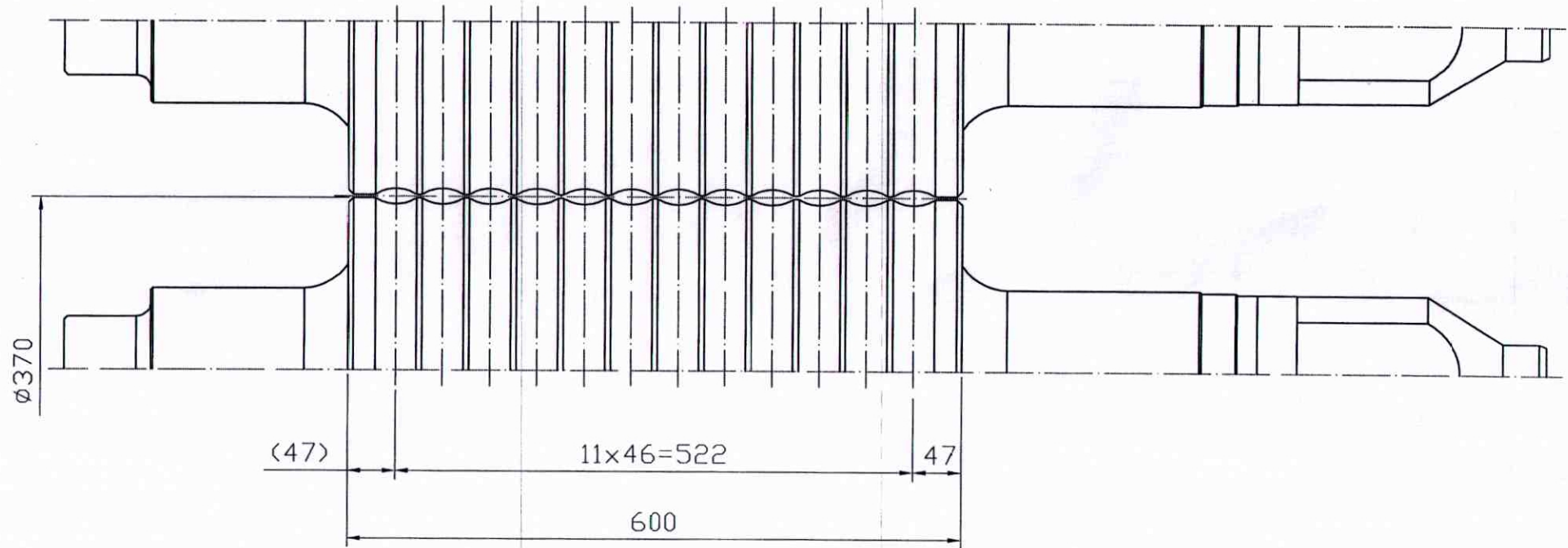
15	ovan	13	16		4.583490.H			
Lần cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú		
CHI NHÁNH CÔNG TY CP GANG THÉP TN NHÀ MÁY CÁN THÉP THÁI NGUYÊN				DÂY CHUYỀN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM				
G.đốc				PHỐI TRỤC CÁN K15		TC370-2		
p.G.đốc	Nguyễn Xuân Phương					TC370-1513		
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh					S.lượng	K.lượng	Tỷ lệ
K.Tra								
Vẽ	Nguyễn Đức Hùng					Số tờ	Tờ số	
T.Kế			20.2.2023			Vật liệu: Nodular Acicular Cast iron 67-73 HS		

T.Kế		20.02.2023	
Vẽ	Nguyễn Đức Hùng		
K.Tra	Nguyễn Tuấn Anh		
Tr. Phòng	Nguyễn Xuân Phương		
pg. đốc			
G. đốc			
PHỐI TRÚC CÁN GIẢI 14			
CHI NHÁNH CÔNG TY CP GANG THÉP TN NHÀ MÁY CÁN THÉP THÀI NGUYÊN			
DÂY CHUYỀN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM			
TC370-141220			
S. lượng	K. lượng	Tỷ lệ	
Số tờ		Tờ số	
Vật liệu: Nodular Acicular Cast Iron 67-73 HS			

Lần cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú
14	tròn	12	14		4.093144.H	
14	tròn	20	3		4.208535.A	

YÊU CẦU KỸ THUẬT:
 - Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt 3.2
 - Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$



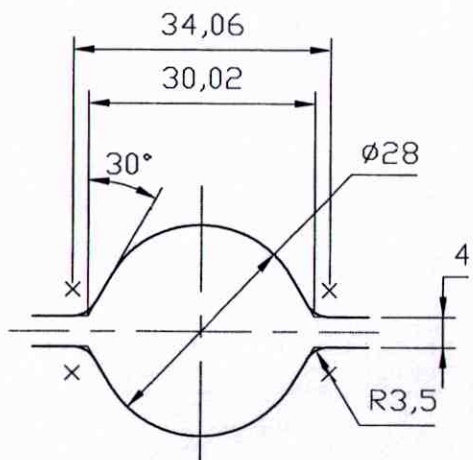
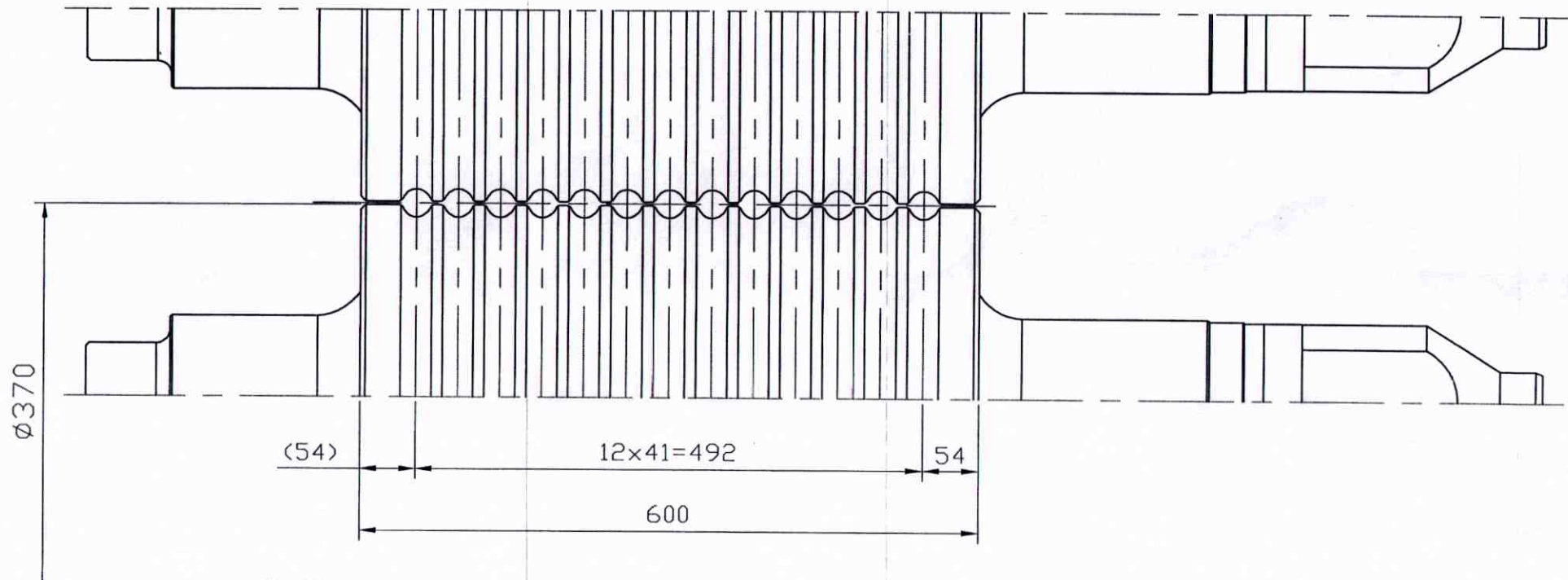


Lỗ hình 11

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $3,2$
- Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

13	ovan	11	12		4.583489.L	
Lấn cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú
CHI NHÁNH CÔNG TY CP GANG THÉP TN NHÀ MÁY CÁN THÉP THÁI NGUYÊN				DÂY CHUYỂN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM		
G.đốc				PHỐI TRỤC CÁN K13 TC370-2 TC370-1311 S.lượng K.lượng Tỷ lệ Số tờ Tờ số Vật liệu: Nodular Acicular Cast iron 67-73 HS		
p.G.đốc	Nguyễn Xuân Phương					
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh					
K.Tra	Nguyễn Đức Hùng					
T.Kế		20.2.2023				

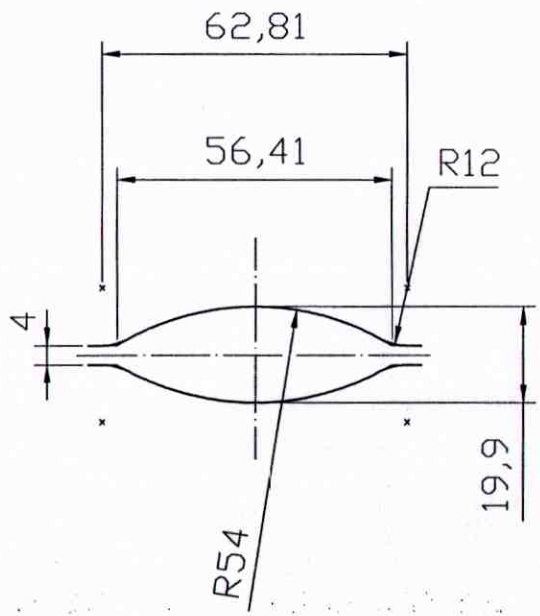
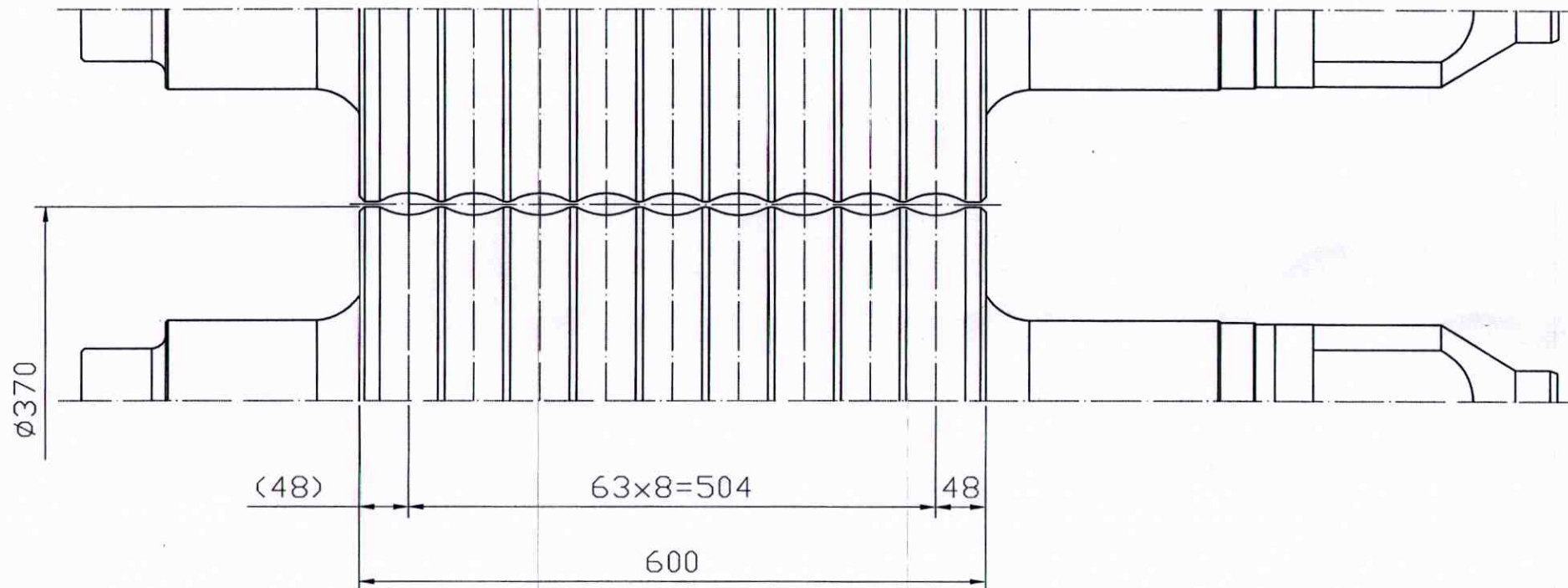


Lỗ hình 10

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $3,2$
- Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

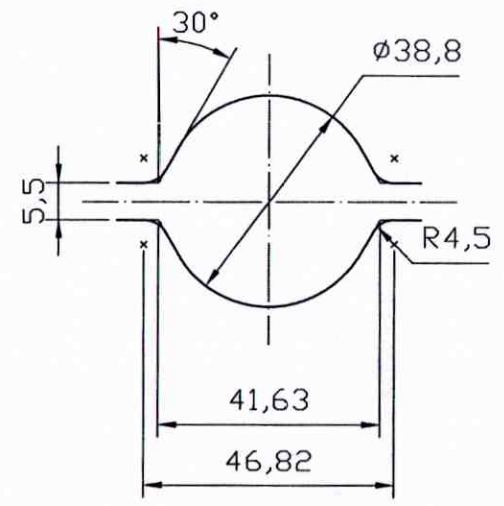
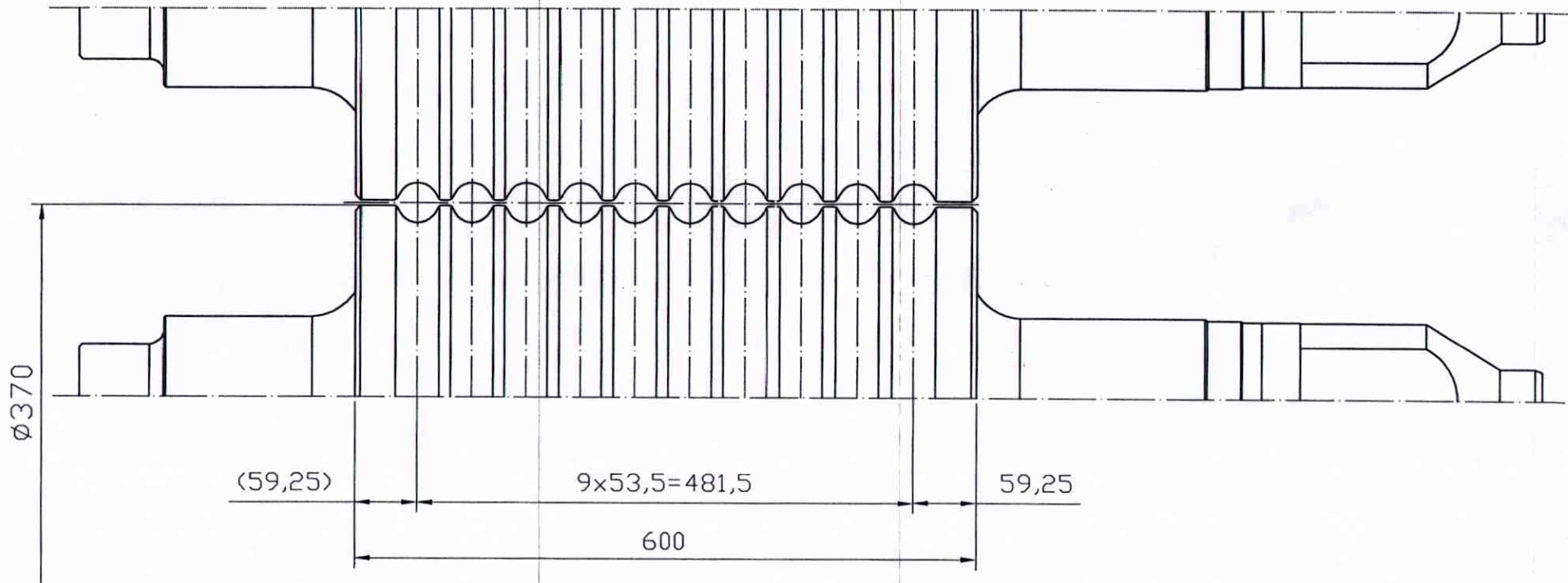
12	tròn	10	13		4.464221.W			
Lần cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú		
				DÂY CHUYỂN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM				
G.đốc				PHỐI TRỤC CÁN K12		TC370-1		
pG.đốc	Nguyễn Xuân Phương					TC370-1210		
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh					S.lượng	K.lượng	Tỷ lệ
K.Tra								
Vẽ	Nguyễn Đức Hùng					Số tờ	Tờ số	
T.Kế			20.2.2023	Vật liệu: Nodular Acicular Cast iron 60-65 HS				



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

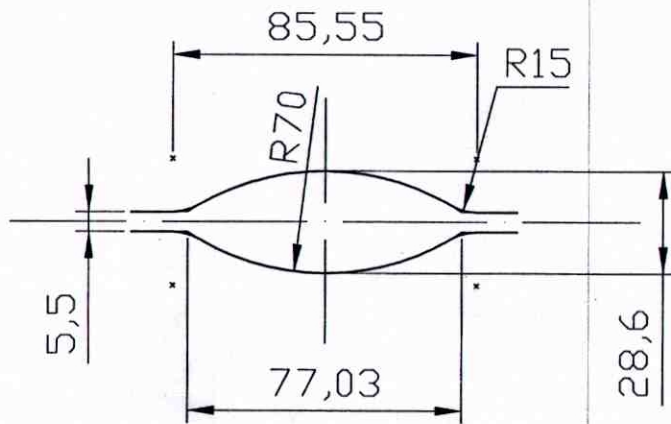
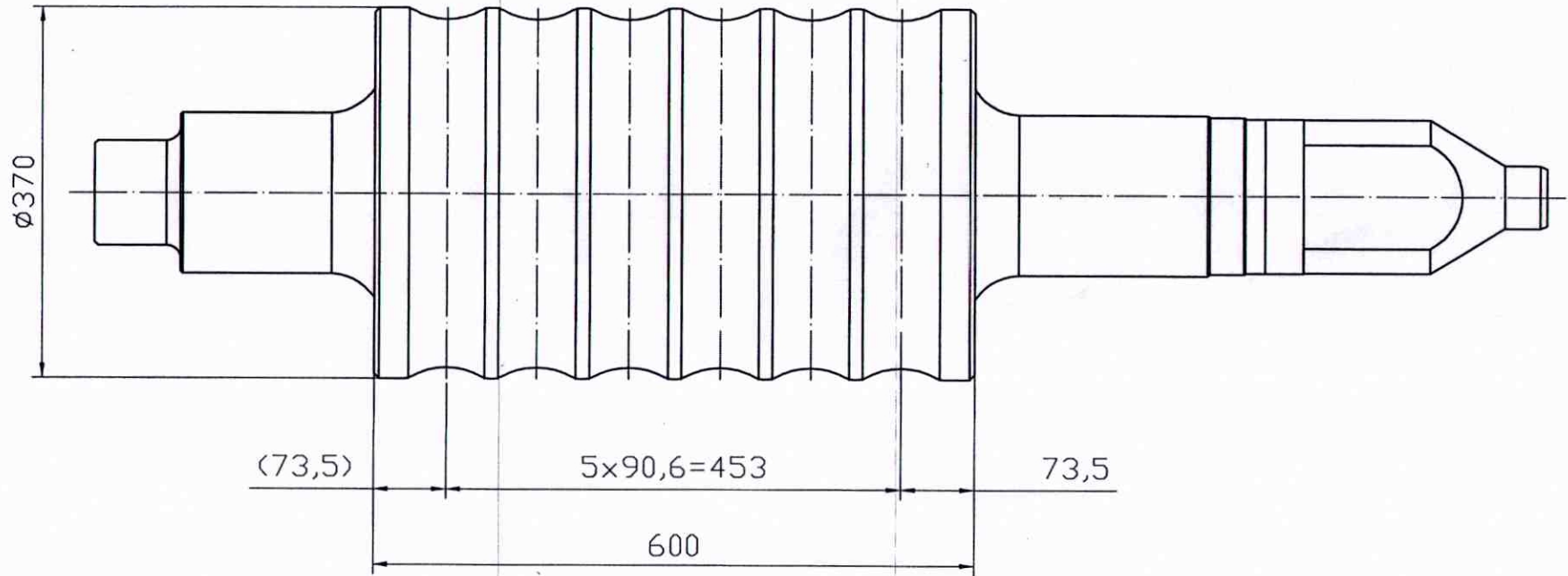
- Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $\sqrt{3,2}$
- Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

11	ovan	9	9		4.583488.K			
Lần cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú		
CHI NHÁNH CÔNG TY CP GANG THÉP TN NHÀ MÁY CÁN THÉP THÁI NGUYÊN				DÂY CHUYỂN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM				
G.đốc				PHỐI TRỤC CÁN K11		TC370-1		
p.G.đốc	Nguyễn Xuân Phương					TC370-1109		
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh					S.lượng	K.lượng	Tỷ lệ
K.Tra	Nguyễn Đức Hùng							
Vẽ						Số tờ	Tờ số	
T.Kế			20.2.2023			Vật liệu: Nodular Acicular Cast Iron 60-65 HS		



YÊU CẦU KỸ THUẬT:
 - Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $3,2$
 - Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

10	tròn	8	10		4.559174.F			
Lấn cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú		
CHI NHÁNH CÔNG TY CP GANG THÉP TN NHÀ MÁY CÁN THÉP THÁI NGUYÊN				DÂY CHUYỀN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM				
G.đốc				PHỐI TRỤC CÁN K10		TC370-1		
p.G.đốc	Nguyễn Xuân Phương					TC370-1008		
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh					S.lượng	K.lượng	Tỷ lệ
K.Tra								
Vẽ	Nguyễn Đức Hùng					Số tờ	Tờ số	
T.Kế			20.2.2023	Vật liệu: Nodular Adicular Cast iron 60-65 HS				



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Lỗ hình gia công đạt độ bóng bề mặt $3,2$
- Độ đồng tâm giữa thân trục và 2 cổ trục $\leq 0,04$

9	ovan	7	6		4.583480.P		
Lần cán	Loại lỗ hình	Lỗ hình số	Số rãnh	Sản phẩm	Bản vẽ lỗ hình	Ghi chú	
CHI NHÁNH CÔNG TY CP GANG THÉP TN NHÀ MÁY CÁN THÉP THÁI NGUYÊN				DÂY CHUYỂN CÁN THÉP 300.000 TẤN NĂM			
G.đốc				PHỐI TRỤC CÁN K9		TC370-1	
p.G.đốc	Nguyễn Xuân Phương		TC370-0907				
Tr. Phòng	Nguyễn Tuấn Anh		S.lượng			K.lượng	Tỷ lệ
K.Tra							
Vẽ	Nguyễn Đức Hùng		Số tờ			Tờ số	
T.Kế			20.2.2023	Vật liệu: Nodular Acicular Cast Iron 60-65 HS			