

Số : 007/TMCH-LTIA

Thanh Hóa, ngày 28 tháng 02 năm 2025

V/ v: Thư mời chào giá gia công chế tạo bồn
chứa nhiên liệu và bồn nước cứu hỏa – Gói
thầu số 4.9, Dự án LTIA

Kính gửi: Quý Công ty

Công ty Cổ phần Dịch vụ Kỹ thuật PTSC Thanh Hóa (PTSC Thanh Hóa) hiện đang có nhu cầu thuê Nhà thầu gia công chế tạo bồn chứa nhiên liệu và bồn nước cứu hỏa – Gói thầu số 4.9, Dự án LTIA.

Qua tìm hiểu, PTSC Thanh Hóa được biết Quý Công ty có khả năng và năng lực cung cấp dịch vụ. Bằng công văn này, Công ty PTSC Thanh Hóa xin mời Quý Công ty tham gia chào giá hạng mục nêu trên với các điều khoản và điều kiện như sau:

1. Phạm vi công việc

Chi tiết như Phụ lục 1: Biểu chào giá và Phụ lục 2: Phạm vi công việc và yêu cầu kỹ thuật.

2. Điều kiện thanh toán:

Bằng chuyển khoản và được đàm phán bởi các Bên.

3. Đơn giá chào hàng:

Đơn giá chào là đơn giá cố định, đã bao gồm toàn bộ chi phí của Nhà thầu để thực hiện công việc theo phạm vi công việc, chưa bao gồm thuế GTGT.

4. Thời gian giao hàng:

Theo Tiến độ của PTSC Thanh Hóa.

5. Thời gian và Hình thức nhận thư chào giá:

- Thời gian: Bảo đảm PTSC Thanh Hóa nhận được thư chào giá trước 10h giờ ngày 03/03/2025.

- Hình thức nhận chào giá: Bằng nộp trực tiếp/ phong bì kín

- Địa chỉ: 268 Trần Nhật Duật, Phường Trúc Lâm, Thị xã Nghi Sơn, Thanh Hóa, Fax: 0373.900.222

- Người liên hệ: Vũ Thị Tuyền – SĐT: 0973 288 325 Email: tuyennt@ptsc.com.vn

6. Điều kiện xem xét trúng thầu:

- Báo giá được tiếp nhận trước 10h giờ ngày 04/03/2025;

- Đáp ứng yêu cầu kỹ thuật;

- Có giá đánh giá thấp nhất.

Xin chân thành cảm ơn!

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**

* Nơi gửi:

- Như trên

- BPMS.

PHỤ LỤC 1 - BIỂU CHÀO GIÁ

STT	Hạng mục chính	Mô tả	Đơn vị tính	Khối lượng	Đơn giá (Đvt)	Thành tiền (Đvt)	Ghi chú
A	BỒN NƯỚC CHỮA CHÁY 1500 (01 BỒN)						
		GIA CÔNG CHẾ TẠO VÀ LẮP ĐẶT - PHẦN THÂN					
	Gia công - Main	Gia công kết cấu thép dạng bình, bể, thùng tháp dạng hình trụ	tấn	68.26			
		Gia công kết cấu thép thân, mái, đáy		63.84			
		Gia công kết cấu thép dạng uốn		4.42			
		CẦU THANG		3.14			
	Gia công - Handrail ladder	Gia công thang sắt	tấn	1.00			
	Gia công - Handrail ladder	Gia công lan can	tấn	2.14			
		CÔNG TÁC HOÀN THIỆN					
	Blasting & Painting	Làm sạch và sơn 01 lớp	m2	940.00			
	Blasting & Painting	Làm sạch và sơn 02 lớp	m2	383.00			
		CÔNG TÁC VẬN CHUYỂN					
	Packing	Chi phí đóng kiện	tấn	71.40			
		Giá đỡ vận chuyển	bộ	2.00			
	Transportation	Vận chuyển ra công trường	tấn	71.40			
	Tổng cộng A					-	
B	BỒN CHỮA NHIÊN LIỆU 6000M3 (03 BỒN)						
		GIA CÔNG CHẾ TẠO VÀ LẮP ĐẶT					
	Gia công - Main	Gia công kết cấu thép dạng bình, bể, thùng tháp dạng hình trụ / Processing steel structures in the form of cylinders, tanks, and towers	tấn	505.03			
		Gia công kết cấu thép thân, mái, đáy		447.60			
		Gia công kết cấu thép dạng uốn		57.43			
		CẦU THANG THÉP		28.16			
	Gia công - Handrail ladder	Gia công thang sắt / Manufacturing and processing iron stairs	tấn	4.24			
	Gia công - Handrail ladder	Gia công lan can / Handrail processing	tấn	23.92			
		CÔNG TÁC HOÀN THIỆN					
	Blasting & Painting	Làm sạch và sơn 01 lớp	m2	7,138.00			
	Blasting & Painting	Làm sạch và sơn 02 lớp	m2	1,852.00			
		CÔNG TÁC VẬN CHUYỂN					
	Packing	Chi phí đóng kiện	tấn	533.19			
		Giá đỡ vận chuyển	bộ	8.00			
	Transportation	Vận chuyển ra công trường	tấn	533.19			
	Tổng cộng B					-	
	Tổng cộng C=A+B					-	

PHỤ LỤC 02: PHẠM VI CÔNG VIỆC VÀ YÊU CẦU KỸ THUẬT

STT	HẠNG MỤC CÔNG VIỆC	PHẠM VI		GHI CHÚ
		PTSC Thanh Hóa (Bên A)	Nhà thầu (Bên B)	
I	CÔNG TÁC THIẾT KẾ			
1	Bản vẽ thiết kế thi công IFC	X		
2	Bản vẽ Shop Drawing	X		
3	Bản vẽ điều chỉnh (Redline Mark up)	X		
4	Bản vẽ hoàn công	X	X	Bên B cập nhật bản vẽ theo thực tế thi công và trình cho Bên A
II	CHUẨN BỊ HỒ SƠ, TÀI LIỆU			
1	Quy trình, biện pháp thi công		X	
2	Quy trình, kế hoạch kiểm soát chất lượng (ITP)	X		
3	Hồ sơ nghiệm thu chất lượng	X	X	Bên B phải bố trí QC để thực hiện nghiệm thu và hoàn thiện hồ sơ nghiệm thu trình cho Bên A kiểm tra ký trước khi trình Khách hàng. Bên B có trách nhiệm lưu trữ hồ sơ tài liệu nghiệm thu, tổng hợp trình cho Bên A vào cuối tháng phục vụ công tác thanh toán
4	Chuẩn bị thư mời và hồ sơ nghiệm thu chất lượng (RFI)	X	X	Bên B chuẩn bị đầy đủ hồ sơ, Bên A có trách nhiệm mời Khách hàng nghiệm thu.
5	Hồ sơ nghiệm thu vật liệu đầu vào	X	X	Bên B phối hợp thực hiện các công tác ở xưởng
6	Hồ sơ test mẫu vật liệu đầu vào (Nếu có)	X		Bên B phối hợp thực hiện các công tác ở xưởng
7	Chuẩn bị và bàn giao các hồ sơ hoàn công (Final Document)		X	
8	Nhật ký thi công theo form mẫu của Bên A		X	Nhật ký thi công sẽ đính kèm vào hồ sơ thanh toán (nếu được Bên A yêu cầu)
III	CÔNG TÁC KẾ HOẠCH			
1	Cung cấp kế hoạch thi công LV3	X		
2	Lập chi tiết bảng kế hoạch thi công LV 5		X	
3	Thực hiện báo cáo ngày, báo cáo tuần, tháng		X	
4	Lập các kế hoạch thi công chi tiết (Bao gồm kế hoạch Look a head)		X	
5	Kế hoạch huy động nhân lực, MMTB		X	
6	Hoàn thiện hồ sơ, tổng hợp khối lượng hoàn thành hàng tháng cho thanh toán		X	
IV	VẬT TƯ, MÁY MÓC, THIẾT BỊ NÂNG HẠ, VẬN CHUYỂN			
1	Vật tư chính (thép tấm, thép hình)	X		Vật tư chính sẽ được giao trên xe tại Xưởng của Bên B. Bên B có trách nhiệm hoàn trả và bàn giao vật tư scrap và surplus cho Bên A trên cơ sở Bản vẽ Cutting Plan và Biên bản bàn giao vật tư thực tế.
2	Vật tư sơn	X		Bên A bàn giao tại Xưởng của Bên B và quyết toán theo định mức thi công được ký bởi hai Bên. Bên B có trách nhiệm bảo quản vật tư theo quy định, khuyến cáo của nhà sản xuất.
4	Vật tư tiêu hao, vật tư phụ và vật tư biện pháp thi công chế tạo		X	

STT	HẠNG MỤC CÔNG VIỆC	PHẠM VI		GHI CHÚ
		PTSC Thanh Hóa (Bên A)	Nhà thầu (Bên B)	
5	MMTB phục vụ thi công chế tạo (bao gồm thiết bị nâng hạ, vận chuyển)		X	
6	Công tác vận chuyển đến công trường		X	- Bên B đảm bảo các yêu cầu đóng kiện và giao hàng lên địa điểm công trường dự án do Bên A chỉ định. - Bên B sẽ không chịu trách nhiệm cho các hư hỏng, sai khác về hình học đối với các sản phẩm sau khi bàn giao cho Bên A.
V	NHÂN LỰC			
1	Bộ máy điều hành		X	Bên B phải bố trí đủ bộ máy nhân sự gồm quản lý, nhân viên giám sát, nhân viên QC và nhân viên an toàn theo phạm vi công việc của Bên B
2	Nhân lực trực tiếp		X	
3	Ăn, ở và đi lại của người lao động		X	
VI	CÔNG TÁC THI CÔNG CHẾ TẠO			
1	Cung cấp quy trình hàn	X		
2	Thi thợ hàn		X	Bên B chịu trách nhiệm chuẩn bị vật tư, máy móc thiết bị và mời đơn vị kiểm tra độc lập cho quá trình thi và cấp chứng chỉ thợ hàn. Chi phí do Bên B chịu.
3	Công tác gia công chế tạo		X	
4	Công tác sơn: -Mái & kết cấu mái: +Bên trong: Sơn hoàn thiện tại xưởng +Bên ngoài: Bả bít và sơn lớp 1 tại xưởng và hoàn thiện tại công trường -Thân bồn shell áp mái: +Bên trong: Sơn hoàn thiện tại xưởng +Bên ngoài: Sơn lớp 1 tại xưởng & hoàn thiện tại công trường -Các shell còn lại: +Bên trong: Bả bít & sơn hoàn thiện tại công trường. +Bên ngoài: Sơn lớp 1 tại xưởng & hoàn thiện tại công trường - Đáy bồn: Mặt dưới Sơn hoàn thiện tại Xưởng, Mặt trên bả bít & sơn hoàn thiện tại công trường theo yêu cầu kỹ thuật của Dự án		X	
6	Các sai khác được phát hiện sau khi sản phẩm của Bên B đã được nghiệm thu và bàn giao cho Bên A xuống Công trường so với thiết kế được phê duyệt ở thời điểm chế tạo		X	Bên A sẽ thông báo cho Bên B và Bên A sẽ tự thực hiện sửa chữa và khấu trừ chi phí hợp lý thực tế vào giá trị thanh toán của Bên B, bao gồm cả chi phí phát sinh NDT (nếu có)

STT	HẠNG MỤC CÔNG VIỆC	PHẠM VI		GHI CHÚ
		PTSC Thanh Hóa (Bên A)	Nhà thầu (Bên B)	
7	Bảo vệ chống hư hỏng bề mặt sơn trong quá trình nâng hạ, vận chuyển trong khu vực xưởng chế tạo		X	Vật tư phải được thổi sạch và quấn nilon trước khi bàn giao cho Bên A
8	Kiểm tra không phá hủy NDT	X		Chi phí NDT cho các mối bị khuyết tật trong quá trình thi công do lỗi của Bên B thì Bên B chịu chi phí.
9	Bảo vệ mặt gương (Flange pipe) bằng cao su (Dán bằng keo con chó), vệ sinh sạch bên trong lòng spools, quấn bảo vệ spools trước khi bàn giao.		X	