

Lâm Đồng, ngày 06 tháng 03 năm 2026

QUYẾT ĐỊNH

Về việc Phê duyệt Bản yêu cầu báo giá Gói cung cấp: Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu

GIÁM ĐỐC

CÔNG TY NHÔM LÂM ĐỒNG - TKV

Căn cứ Quyết định số 2838/QĐ-TKV ngày 25/12/2025 của Hội đồng thành viên Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam về việc phê duyệt Quy chế tổ chức và hoạt động của Công ty Nhôm Lâm Đồng - TKV;

Căn cứ Quyết định số 02/QĐ-TKV ngày 02/01/2024 của Tập đoàn than Khoáng sản Việt Nam (TKV) về việc ban hành quy định lựa chọn nhà cung cấp hàng hoá, sản phẩm dịch vụ, bảo đảm tính liên tục cho hoạt động sản xuất, kinh doanh và mua sắm nhằm duy trì hoạt động thường xuyên sử dụng nguồn vốn sản xuất, kinh doanh của TKV;

Căn cứ Quyết định số 379/QĐ-LDA ngày 01/01/2026 về việc lựa chọn Nhà cung cấp hàng hóa, sản phẩm, dịch vụ phục vụ và duy trì hoạt động sản xuất thường xuyên, liên tục trong Công ty Nhôm Lâm Đồng - TKV;

Căn cứ Quyết định số 407/QĐ-TKV ngày 03/03/2025 của Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam về việc ban hành Quy định sửa chữa tài sản cố định là thiết bị;

Căn cứ Kế hoạch sản xuất kinh doanh năm 2026 của Công ty Nhôm Lâm Đồng – TKV ban hành tại Quyết định số 112/QĐ-LDA ngày 01/01/2026;

Căn cứ Phương án số 204/PA-LDA ngày 14/01/2026 về việc Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu;

Căn cứ Quyết định số 934/QĐ-LDA ngày 26/02/2026 về việc phê duyệt kế hoạch LCNCC: Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu;

Căn cứ đề nghị của Tổ tư vấn lựa chọn nhà cung cấp tại Tờ trình số 109/TTr-TTV ngày 27/02/2026 về việc phê duyệt BYCBG và Báo cáo thẩm định số 64/BC-TTĐ ngày 27/02/2026 của Tổ thẩm định hồ sơ lựa chọn nhà cung cấp về việc thẩm định Hồ sơ mời Nhà cung cấp Gói cung cấp - Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Phê duyệt Bản yêu cầu báo giá (BYCBG) gói cung cấp: Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu với các nội dung sau:

1. Nội dung BYCBG gói cung cấp: Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu như chi tiết kèm theo Quyết định này.

2. Thời gian và trình tự các bước thực hiện:

2.1. Thời gian bắt đầu phát hành BYCBG: Cụ thể theo thông báo mời tham gia gói cung cấp;

2.2. Thời gian hết hạn nộp Hồ sơ báo giá (HSBG): Không ít hơn 03 ngày làm việc kể từ ngày đầu tiên phát hành BYCBG;

2.3. Thời gian và địa điểm mở, xét HSBG:

- Thời gian mở HSBG: Ngay sau thời điểm hết hạn nộp HSBG (trong vòng 02 giờ);

- Địa điểm mở và xét HSBG: Tại trụ sở Công ty Nhôm Lâm Đồng - TKV.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký.

Điều 3. Tổ tư vấn lựa chọn nhà cung cấp, Tổ thẩm định hồ sơ lựa chọn nhà cung cấp thuộc Công ty Nhôm Lâm Đồng - TKV căn cứ Quyết định thi hành./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Lưu: VT, KH.

GIÁM ĐỐC

Nguyễn Văn Phòng

Mẫu số HS01-1
BẢN YÊU CẦU BÁO GIÁ
SỬA CHỮA THIẾT BỊ TRONG NỘI BỘ TKV

Tên thiết bị sửa chữa: Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu.

Đơn vị: Chi nhánh Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam – Công ty Nhôm Lâm Đồng – TKV (Công ty Nhôm Lâm Đồng – TKV).

Ban hành kèm theo Quyết định số: 1018/QĐ-LDA ngày 06/03/2026 của Giám đốc Chi nhánh Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam – Công ty Nhôm Lâm Đồng – TKV (Công ty Nhôm Lâm Đồng – TKV).

Đại diện bên mời nhà cung cấp
CÔNG TY NHÔM LÂM ĐỒNG – TKV
GIÁM ĐỐC

Nguyễn Văn Phòng

Chương I. YÊU CẦU NỘI DUNG BÁO GIÁ

Mục 1. Khái quát

1. Tên Bên mời cung cấp dịch vụ là: Công ty Nhôm Lâm Đồng – TKV (LDA).

2. Bên mời cung cấp dịch vụ mời các Nhà cung cấp dịch vụ tham gia chào hàng cạnh tranh (nội dung sửa chữa: Sửa chữa dán nối, bọc ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu).

Mục 2. Đơn chào hàng, giá chào và biểu giá

1. Nhà cung cấp dịch vụ phải nộp đơn chào hàng cạnh tranh (theo Mẫu số 01); Bảng tổng hợp chào giá (theo Mẫu số 02) Chương III, các ô để trống phải điền đầy đủ thông tin theo yêu cầu.

Trường hợp tại cột “đơn giá ” và cột “thành tiền” của một mục mà Nhà cung cấp không ghi giá trị hoặc ghi là “0” thì được coi là Nhà cung cấp đã phân bổ giá của mục này vào các mục khác, Nhà cung cấp phải có trách nhiệm thực hiện tất cả các công việc theo yêu cầu nêu trong bản yêu cầu báo giá với đúng giá đã chào.

2. Giá chào là giá do Nhà cung cấp dịch vụ ghi trong đơn chào hàng, bao gồm toàn bộ các chi phí (chưa tính giảm giá) để thực hiện Nội dung sửa chữa trên cơ sở yêu cầu của bản yêu cầu báo giá, kể cả thuế, phí, lệ phí và chi phí liên quan khác. Trường hợp Nhà cung cấp tuyên bố giá chào không bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) thì báo giá của Nhà cung cấp sẽ bị loại.

3. Đề xuất giảm giá (nếu có) được đề xuất trong thư giảm giá hoặc có thể ghi trực tiếp vào đơn chào hàng và bảo đảm Bên mời cung cấp dịch vụ nhận được trước thời điểm hết hạn nộp báo giá. Trong đề xuất giảm giá, Nhà cung cấp dịch vụ cần nêu rõ nội dung và cách thức giảm giá vào các hạng mục cụ thể nêu trong phạm vi công việc. Trường hợp không nêu rõ cách thức giảm giá thì được hiểu là giảm đều theo tỷ lệ cho tất cả hạng mục.

Mục 3. Thành phần báo giá

Báo giá do Nhà cung cấp dịch vụ chuẩn bị phải bao gồm các nội dung sau:

1. Đơn chào hàng cạnh tranh (mẫu số 01; theo biểu mẫu quy định tại chương III). Nhà cung cấp chỉ được nộp 01 đơn chào giá theo quy định. Đơn chào giá được đại diện hợp pháp của nhà cung cấp ký tên, đóng dấu; thời gian ký đơn chào giá phải sau thời điểm phát hành BYCBG; không đề xuất các giá chào khác nhau hoặc có kèm theo điều kiện gây bất lợi cho bên mời cung cấp;

2. Bảng tổng hợp giá chào (mẫu số 02; theo biểu mẫu quy định tại chương III). Nhà cung cấp chỉ được nộp 01 bảng tổng hợp giá chào theo quy định, trường hợp có từ 02 bảng tổng hợp chào giá trở lên thì xem như hồ sơ được đánh giá không hợp lệ về tính hợp lệ;

3. Chi phí vật tư vật liệu (mẫu số 02-2; theo biểu mẫu quy định tại chương III);
4. Chi phí nhân công trực tiếp (mẫu số 02-3; theo biểu mẫu quy định tại chương III);
5. Các bản vẽ lắp đặt đối với các vật tư, phụ tùng gia công, chế tạo (trường hợp mua mới phải có thêm Catalog của Nhà sản xuất), thể hiện đầy đủ các thông số kỹ thuật tương thích với thiết bị hiện hữu của LDA.

Mục 4. Thời hạn hiệu lực của báo giá

Thời gian có hiệu lực của HSBG là 30 ngày, kể từ ngày hết hạn nộp HSBG.

Mục 5. Nộp, tiếp nhận, đánh giá báo giá

1. Nhà cung cấp tham gia chào giá phải nộp báo giá trực tiếp hoặc qua đường bưu điện, thư điện tử như sau:

- Công ty Nhôm Lâm Đồng - TKV (thông qua phòng Kế hoạch).
- Địa chỉ: Tổ 15, xã Bảo Lâm 1, tỉnh Lâm Đồng, Gmail: vobangoc.lda@gmail.com. Điện thoại: 0987.723732.

(Để đảm bảo tính cạnh tranh, khách quan giữa các nhà cung cấp tham gia chào giá, Bên mời nhà cung cấp đề nghị nhà cung cấp trường hợp nộp HSBG file điện tử có cài đặt password (tự động mở ngay khi hết thời gian nộp HSBG)).

2. Bên mời chào giá chịu trách nhiệm bảo mật các thông tin trong báo giá của từng Nhà cung cấp tham gia chào giá.

3. Bên mời chào giá so sánh các báo giá theo bản yêu cầu báo giá. Trong quá trình đánh giá các báo giá, Bên mời cung cấp dịch vụ có thể mời các Nhà cung cấp đến làm rõ các nội dung có liên quan. Tuy nhiên, các nội dung làm rõ sẽ không ảnh hưởng đến giá chào chung của Nhà cung cấp dịch vụ.

Mục 6. Điều kiện xét duyệt nhà cung cấp được lựa chọn

Nhà cung cấp được xem xét, đề nghị lựa chọn khi đáp ứng đủ các điều kiện sau đây:

1. Có báo giá đáp ứng tất cả các yêu cầu trong bản yêu cầu báo giá;
2. Có giá chào sau sửa lỗi, hiệu chỉnh sai lệch, trừ đi giảm giá thấp nhất và không vượt dự toán Nội dung sửa chữa được duyệt.

Mục 7. Công khai kết quả lựa chọn Nhà cung cấp

Kết quả lựa chọn Nhà cung cấp dịch vụ sẽ được gửi đến tất cả Nhà cung cấp tham dự chào hàng theo đường bưu điện, fax, email.

Mục 8. Giải quyết kiến nghị

Nhà cung cấp có quyền kiến nghị (bằng văn bản) về kết quả lựa chọn Nhà cung cấp và những vấn đề liên quan trong quá trình tham gia chào hàng cạnh tranh

khi thấy quyền, lợi ích của mình bị ảnh hưởng. Trong thời hạn 5 ngày kể từ khi nhận được văn bản kiến nghị, Bên mời chào giá phải mời Nhà cung cấp dịch vụ đến làm việc để giải đáp hoặc đàm phán các nội dung kiến nghị. Nếu hai bên làm việc không đạt kết quả, Bên Nhà cung cấp báo cáo để TKV xem xét giải quyết.

Chương II. YÊU CẦU CỦA NỘI DUNG SỬA CHỮA

Mục 1. Giới thiệu về Nội dung sửa chữa

Bên mời chào giá giới thiệu các thông tin cơ bản như:

1.1. Thông tin về tài sản:

Sửa chữa dán nối, bọc ru lô bằng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu với các công việc chính như sau:

- Dán nối lưu hóa mỗi nối bằng tải lõi thép B1000 (15 mối);
- Bọc cao su rulo 320x 1150mm (02 cái);
- Bọc cao su rulo 400mm x 950mm (02 cái);
- Bọc cao su rulo 500mm x 1150mm (02 cái);
- Bọc cao su rulo 500mm x 950mm (02 cái);
- Bọc cao su rulo 624mm x1150mm (02 cái);
- Bọc cao su rulo 1024mm x1150mm (02 cái);
- Bọc cao su rulo 400mm x1150mm (01 cái);
- Bọc cao su rulo 1000mm x1150mm (01 cái);
- Bọc cao su rulo 630mm x1150mm (01 cái);
- Bọc cao su rulo 630mm x950mm (01 cái).

1.2. Tình trạng kỹ thuật của thiết bị:

1.2.1. Hệ thống băng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển.

➤ Hệ thống băng tải:

+ Qua kiểm tra thực tế, nhiều đoạn băng tải đã bị mòn lớp cao su làm việc. Hiện trạng cho thấy một số đoạn mặt băng tải bị mòn bề mặt và mòn lớp cao su làm việc, chiều dày lớp cao su còn lại cách lõi thép từ 0,5 ÷ 2,5 mm và 2,5 ÷ 7 mm. Mép băng có hiện tượng mòn đều vào lớp bố thép, với chiều dài toàn tuyến khoảng 3.000 m.

+ Tại các mối nối xuất hiện hiện tượng rộp, bong mép; một số vị trí mối nối bị lão hóa, rạn nứt, không đảm bảo yêu cầu kỹ thuật khi vận hành qua hệ thống con lăn và hệ thống gạt băng.

+ Các mối nối băng tải cao su lõi thép B1000 chịu lực kéo lớn dẫn đến hiện tượng co rút, phồng rộp; một số vị trí rạn nứt, không đảm bảo yêu cầu kỹ thuật vận hành.

+ Nghiêm trọng hơn, một số vị trí mối nối trên toàn tuyến băng có dấu hiệu lão hóa và phồng rộp, không đảm bảo yêu cầu kỹ thuật khi vận hành. Nguyên nhân chủ yếu do bề mặt băng tiếp xúc với hệ thống con lăn và toàn tuyến băng tải làm việc với tải trọng và lực kéo lớn, khoảng 350 – 370 tấn/giờ, dẫn đến mối nối nhanh bong, tiềm ẩn nguy cơ xảy ra sự cố đột ngột nếu không kịp thời dán lại các mối nối và thay thế mặt băng tải.

➤ **Hệ thống ru lô băng tải:**

+ Các ru lô chủ động, ru lô bị động có hiện trạng mòn lớp cao su xẻ rãnh tại nhiều vị trí thân ru lô; một số vị trí lớp cao su đã mòn đến bề mặt thép của ru lô, dẫn đến hiện tượng trượt băng khi vận hành có tải.

+ Đối với hệ thống ru lô thuộc các thiết bị băng tải, bề mặt cao su làm việc bị mòn từ 3 ÷ 9 mm, một số điểm bị mòn đến bề mặt thép của ru lô, khi lớp cao su xẻ rãnh bị mòn cụt ma sát tiếp xúc giữa ru lô và mặt băng tải giảm, dẫn đến hiện tượng trượt băng trong quá trình vận hành.

+ Lớp keo liên kết giữa vành thép của ru lô với cao su có dấu hiệu bung, bật do làm việc trong môi trường ẩm ướt và chịu tải cao.

1.2.2. Hệ thống ru lô băng tải thuộc Phân xưởng Nguyên liệu.

+ Một số vật tư, thiết bị do Phân xưởng Nguyên liệu quản lý đã đưa vào hoạt động đến kỳ bảo dưỡng, sửa chữa; hiện tại, tình trạng kỹ thuật các cụm chi tiết của hệ thống thiết bị (các ru lô băng tải) xuất hiện các tồn tại sau:

+ Bề mặt lớp cao su xẻ rãnh bọc ngoài các ru lô bị mòn mỏng, có dấu hiệu lão hóa.

+ Một số điểm bị mòn đến bề mặt thép của ru lô, khi lớp cao su xẻ rãnh bị mòn cụt ma sát tiếp xúc giữa ru lô và mặt băng tải giảm, dẫn đến hiện tượng trượt băng trong quá trình vận hành.

+ Lớp keo liên kết giữa vành thép của ru lô với cao su có dấu hiệu bung, bật.

Với các hiện trạng nêu trên, nếu các thiết bị băng tải không được sửa chữa kịp thời sẽ gây hư hỏng mặt băng tải, ru lô dẫn động. Trong quá trình vận hành, hệ thống băng tải có nguy cơ xảy ra hiện tượng trượt băng, tách cáp thép, rách mặt băng tải..., dẫn đến sự cố đứt băng tải đột ngột, hư hỏng các phụ tùng liên quan và làm gián đoạn sản xuất.

Mục 2. Yêu cầu về tiến độ

- Tùy vào tình hình và điều kiện sản xuất mà thời gian triển khai cụ thể sẽ được thông báo bằng văn bản trước thời gian thi công 03 ngày. Các thiết bị có thể triển khai thi công đồng thời hoặc từng đợt riêng biệt nhau tùy vào yêu cầu sản xuất của LDA;

- Thời gian huy động nhân lực, thiết bị để sẵn sàng thi công: Tối đa 03 ngày kể từ ngày Bên mời nhà cung cấp ra thông báo và Nhà cung cấp nhận được thông báo (Thông báo sẽ được gửi trực tiếp tới Bên nhà cung cấp qua thư điện tử/liên hệ trực tiếp/gửi công văn trực tiếp tới Bên nhà cung cấp);

- Tổng thời gian tiến độ thực hiện là 78 ngày, trong đó:

- Tiến độ dán nối băng tải vận chuyển: tối đa 02 ngày/mỗi nối (30 ngày).

- Tiến độ sửa chữa bọc lại cao su xẻ rãnh: tối đa 03 ngày/rulô (48 ngày).

Mục 3. Yêu cầu về kỹ thuật

1. Quy định phương thức nghiệm thu vật tư, phụ tùng trước khi đưa vào sửa chữa:

TT	Tên vật tư; Quy cách, chủng loại	Đề xuất chứng minh nguồn gốc hàng hóa (CO,CQ-chứng nhận xuất xưởng-cam kết chất lượng, xuất xứ hàng hóa...)	Năm sản xuất	Ghi chú
1	Cao su áp cấp STG-core plate K-STG 2x500	-	-	Hoặc tương đương
2	Cao su chèn cấp STG S-STG 2,5x7mm, dùng cho băng tải cao su lõi thép	-	-	Hoặc tương đương
3	Cao su non lót giữa Z-Gi-X 1x500mm. Độ cứng 60 ± 5 Sh A. Độ cứng 60 ± 5 Sh A	-	-	Hoặc tương đương
4	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	-	-	Hoặc tương đương
5	Keo dán lưu hóa băng tải STG-B	-	-	Hoặc tương đương
6	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60	-	-	Hoặc tương đương
7	Keo dán sơn lót SH	-	-	Hoặc tương đương
8	Nước rửa vệ sinh UN1268	-	-	Hoặc tương đương

Nhà cung cấp cam kết kê khai các vật tư phụ tùng nêu trên theo HSBG tại **Biểu mẫu số 03 chương III** kèm theo.

Toàn bộ vật tư nêu trên Nhà cung cấp phải được bên MNCC kiểm tra, nghiệm thu về quy cách/chung loại, nguồn gốc, xuất xứ và chất lượng theo quy định/tiêu chuẩn của nhà nước, của hãng và của Bên MNCC.

Nhà cung cấp phải cam kết hàng hóa nêu trên đưa vào sử dụng đảm bảo mới 100% và đề xuất năm sản xuất trên thiết bị hoặc trên các giấy tờ khác liên quan chứng minh về năm sản xuất tối thiểu từ **năm 2025** tới thời điểm đưa vào sử dụng.

Để chứng minh chất lượng vật tư đưa vào thi công gói cung cấp, Bên NCC phải cung cấp các giấy tờ liên quan đến hàng hóa cho Bên MNCC:

+ Giấy chứng nhận/bản sao nguồn gốc xuất xứ (CO), Giấy chứng nhận chất lượng/bản sao (CQ)/Giấy chứng nhận hợp quy (COC)/giấy ủy quyền bán hàng tại Việt Nam và/hoặc các giấy tờ theo quy định của pháp luật (đối với hàng hóa nhập khẩu);

+ Giấy chứng nhận xuất xưởng/thư cam kết/thư xác nhận của nhà sản xuất....

và/hoặc các giấy tờ theo quy định của pháp luật (đối với vật tư trong nước).

Nếu Bên NCC là đơn vị trực tiếp nhập khẩu nguyên lô, theo hợp đồng thì phải giao bản gốc CO,CQ. Trường hợp Bên NCC nhập khẩu lô lớn để phân phối/bán lẻ, hoặc không phải là đơn vị nhập khẩu trực tiếp thì Bên NCC phải cấp bản sao CO,CQ (nếu Bên NCC nộp bản sao thì phải được sao y có chứng thực của cơ quan công chứng) và chịu trách nhiệm trước Pháp Luật về tính trung thực CO,CQ. Để Bên MNCC tiến hành kiểm tra, đánh giá chất lượng và nghiệm thu trước khi đưa vào sử dụng.

Bên NCC không được tự ý thay đổi chủng loại và quy cách của hàng hoá theo Hợp đồng, mọi thay đổi phải được sự chấp thuận của Bên MNCC.

Các giấy tờ CO, CQ hoặc văn bản tương đương bằng tiếng nước ngoài thì phải dịch ra tiếng Việt. Trường hợp có nhiều mục hàng hóa ngoài danh mục của hợp đồng/đơn hàng thì chỉ cần dịch trang đầu, trang cuối và những trang có liên quan đến hàng hóa mà Bên NCC giao. Bản dịch ra tiếng Việt phải đính kèm với bản tiếng nước ngoài. Yêu cầu về Bản dịch tiếng Việt CO, CQ phải được đơn vị có chức năng dịch thuật thực hiện, ký tên đóng dấu (nếu Bên NCC nộp bản sao thì phải được sao y có chứng thực của cơ quan công chứng). Trường hợp CO, CQ có liên quan đến nhiều lần giao hàng trong cùng một hợp đồng thì Bên NCC chỉ nộp Bản dịch tiếng Việt gốc (Bản dịch thuật hoặc bản sao y có chứng thực theo quy định ở trên) khi giao hàng lần đầu; Các lần giao hàng sau, Bên NCC chỉ cần nộp bản sao có ký tên, đóng dấu của Bên NCC trên bản dịch và chịu trách nhiệm trước Pháp luật về nội dung bản dịch.

Trường hợp đối với vật tư do Bên MNCC cấp cho Bên NCC để đưa vào sử dụng cho gói thầu, Bên NCC phải có trách nhiệm lưu giữ, bảo quản nguyên hiện trạng như khi Bên MNCC bàn giao thiết bị tới khi hoàn thành lắp đặt, nghiệm thu. Trường hợp Bên NCC làm mất, hư hỏng thì phải chịu trách nhiệm đền bù, cấp mới vật tư (đúng nhà sản xuất, xuất xứ hoặc tương đương) mà Bên MNCC đã bàn giao cho Bên NCC trước đó với thời gian theo quy định của Bên MNCC.

Trong quá trình nghiệm thu vật tư đầu vào, nếu Bên MNCC phát hiện vật tư không đảm bảo chất lượng, không đáp ứng yêu cầu kỹ thuật thì Bên MNCC sẽ yêu cầu Bên NCC đổi trả hàng hóa với thời gian được quy định cụ thể trong thông báo của Bên MNCC. Trường hợp Bên NCC không đáp ứng được thời gian theo quy định của Bên MNCC thì xem như không đảm bảo tiến độ thực hiện Hợp đồng và phải chịu trách nhiệm bồi thường thiệt hại Hợp đồng.

BMNCC sẽ yêu cầu Nhà cung cấp làm rõ nếu bảng kê khai Quy cách vật liệu trong HSBG chưa đầy đủ hoặc chưa phù hợp với Yêu cầu của phương án. Trường hợp Bên MNCC yêu cầu làm rõ mà Nhà cung cấp không đáp ứng sẽ bị loại (BMNCC chỉ yêu cầu làm rõ 01 lần mà nhà cung cấp không đáp ứng/không làm rõ thì sẽ được đánh giá không đạt và bị loại);

Bên NCC chỉ được đề xuất 01 Tên hãng/Nhà sản xuất và 01 Nơi sản xuất (Xuất xứ)/01 nhóm nước/Châu lục của vật tư nêu trên để làm căn cứ rõ ràng và thống nhất khi ký kết hợp đồng trong trường hợp nhà cung cấp được lựa chọn.

Trường hợp nhà cung cấp đề xuất >01 Hãng/Nhà sản xuất hoặc >01 Nơi sản xuất (xuất xứ) của vật tư thì Bên MNCC sẽ yêu cầu làm rõ trong bước đánh giá HSBG;

2. Quy định chế độ nghiệm thu các cụm, hệ thống; nghiệm thu chạy thử thiết bị không tải, có tải và nghiệm thu bàn giao thiết bị sau khi hoàn thành: Đảm bảo các thông số kỹ thuật như sau:

a. Yêu cầu kỹ thuật.

➤ **Đối với ru lô băng tải :** Rulô khi sửa chữa phải đảm bảo lớp cao su xẻ rãnh liên kết keo đầy đủ, phẳng đều, ôm kín bề mặt của rulô.

- Nhiệt độ lưu hóa: 140 – 150 °C.
- Áp suất ép: 8 – 12 bar.
- Thời gian lưu hóa: theo chiều dày cao su (thường 30–45 phút).
- Nhiệt và áp suất phân bố đồng đều toàn bề mặt ru lô.

➤ **Đối với mặt băng tải lõi thép:**

- Kiểu nối: Nối chồng bậc lõi thép (Step Splice) theo đúng sơ đồ kỹ thuật cho băng tải lõi thép SP2000.

- Chiều dài mỗi nối:

- Không nhỏ hơn $(0,25 \div 0,30) \times$ lực kéo danh định, thông thường $\geq 2500 - 3000$ mm cho SP2000.

- Khoảng cách bậc lõi thép:

- Đồng đều, đúng thiết kế, không trùng lõi, không chồng chéo.

- Lõi thép:

- Làm sạch hoàn toàn, không gỉ, không dính dầu mỡ.

- Được điền cao su đầy đủ, không để hở lõi.

- Mỗi nối băng tải phải đảm bảo đồng tâm với mặt băng tải.

- Mỗi nối phải đảm bảo chắc chắn, không có hiện tượng bọt khí, không bị rỗ, phồng, độ cứng mặt cao su tại vị trí mỗi nối phải đảm bảo bằng các vị trí khác của mặt băng tải.

- Băng tải mới khi lắp đặt phải đảm bảo tiêu chuẩn đồng tâm với khung băng tải, không bị lệch băng.

- Hành trình xe căng băng tại Rulô đối trọng của mặt băng tải phải đảm bảo trong khoảng cách an toàn.

b. Đối với công tác nghiệm thu.

➤ **Đối với ru lô.**

- Lớp cao su bám chặt, không bong, không phồng rộp.
- Mép cao su được xử lý gọn, không cán mép băng.
- Độ đồng tâm ru lô sau bọc đảm bảo yêu cầu kỹ thuật lắp đặt.

➤ **Đối với băng tải lõi thép.**

- Bề mặt mỗi nối phẳng, không bong khí, không cháy cao su, không bong tách.
- Mép băng thẳng, không lệch tâm, không tạo gờ gáy va cọ con lăn.
- Cao su phủ trên – dưới đồng đều, không rỗ, không nứt.

3. Quy định thời hạn bảo hành và cách thức thực hiện chế độ bảo hành khi xảy ra sai sót sau khi thiết bị sửa chữa xong đưa vào hoạt động:

Thời hạn bảo hành là 12 tháng/thiết bị được tính từ ngày ký Biên bản nghiệm thu hoàn thành để đưa vào sử dụng. Thời hạn bảo hành sau sửa chữa phải được gia hạn cho đến khi khắc phục xong các sai sót (nếu có) do lỗi của Bên nhà cung cấp.

Trong thời gian bảo hành khi hệ thống, thiết bị có hư hỏng hoặc lỗi thì Bên nhà cung cấp trong vòng 03 ngày (Kể từ khi có thông báo của LDA, Thông báo sẽ được gửi trực tiếp tới nhà cung cấp qua thư điện tử/liên hệ trực tiếp/gửi công văn tới nhà cung cấp) phải bố trí nhân lực kiểm tra, sửa chữa ngay cho LDA (yêu cầu việc khắc phục phải được thực hiện xong trong vòng 01 ngày) để đảm bảo đáp ứng sản xuất của công ty. Thời hạn bảo hành phải được gia hạn cho đến khi khắc phục xong các sai sót do lỗi của Bên nhà cung cấp.

Trường hợp Bên B không khắc phục sai sót trong khoảng thời gian được Bên A quy định, Bên A có thể thuê tổ chức khác khắc phục sai sót, xác định chi phí khắc phục sai sót và Bên B sẽ phải hoàn trả khoản chi phí này đồng thời tước thu toàn bộ giá trị bảo hành giữ lại. Ngoài ra, việc chậm trễ trong công tác bảo hành của Bên B gây ra thiệt hại cho Bên A thì Bên B phải hoàn toàn chịu trách nhiệm bồi thường 100% giá trị thiệt hại đó.

4. Yêu cầu về kỹ thuật thi công sửa chữa:

4.1 Đối với ru lô băng tải: Rulô khi sửa chữa phải đảm bảo lớp cao su xe rãnh liên kết keo đầy đủ, phẳng đều, ôm kín bề mặt của rulô.

4.2 Đối với mặt băng tải lõi thép:

- Mỗi nối băng tải phải đảm bảo đồng tâm với mặt băng tải.
- Mỗi nối phải đảm bảo chắc chắn, không có hiện tượng bọt khí, không bị rỗ, phồng, độ cứng mặt cao su tại vị trí mỗi nối phải đảm bảo bằng các vị trí khác của mặt băng tải.
- Băng tải mới khi lắp đặt phải đảm bảo tiêu chuẩn đồng tâm với khung băng tải, không bị lệch băng.
- Hành trình xe căng băng tại Rulô đối trọng của mặt băng tải phải đảm bảo trong khoảng cách an toàn.

Mục 4. Bảng tiên lượng khối lượng.

Căn cứ bảng tiên lượng khối lượng nhà cung cấp tham gia chào giá theo nội dung sửa chữa bảng tiên lượng sau:

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
I	DÁN NỐI BĂNG TẢI LỖI THÉP B1000						
1	Dán nối lưu hóa mỗi nối băng tải cao su lõi thép B1000	mỗi				15,00	
-	Thực hiện dán nối	mỗi		NCC thực hiện		15,00	
-	Cao su non phủ mặt D-Gi-X 3x500mm. Độ cứng 60 ± 5 Sh A	kg			248,40		
-	Cao su non lót giữa Z-Gi-X 1x500mm. Độ cứng 60 ± 5 Sh A. Độ cứng 60 ± 5 Sh A	kg			62,10		
-	Cao su áp cấp STG-core plate K-STG 2x500	kg			103,50		
-	Cao su chèn cấp STG S- STG 2,5x7mm, dùng cho băng tải cao su lõi thép	kg			123,00		
-	Keo dán lưu hóa băng tải STG-B	kg			78,00		
-	Nước rửa vệ sinh UN1268 (01 lít/ hộp)	hộp			18,48		
-	Giấy chống dính silicon. Rộng 1100mm	m2			72,00		
-	Gỗ các loại	m3			2,10		
-	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			525,00		
-	Dao cắt cao su Linbon L001B	cái			150,00		
-	Bát Đánh Rỉ Chổi Sắt Xoắn Ốc XO Màu Đỏ Lỗ Trục M10 Dây Thép Xoắn	cái			45,00		
-	Đĩa đánh rỉ d125mm lỗ 16.5mm cao 25mm	cái			45,00		
-	Đá mài 100x16x6mm	viên			30,00		
II	BỌC CAO SU RULO 320x1150mm					2,00	
1	Tháo bộ che chắn ru lô	bộ				2,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				2,00	
4	Vệ sinh sạch bằng chổi sắt trước khi bọc cao su	cái				2,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			2,00		

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		2,00	
6	Lắp bộ che chắn ru lô	bộ				2,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt bằng tải	bộ				2,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			9,00		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			8,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,20		
11	Dung môi 3M 38350	lít			1,00		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			8,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			8,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			8,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			4,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			2,426		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đồng).	kg			4,950		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			1,484		
III	BỌC CAO SU RULO 400mmx950mm					2,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt bằng tải	bộ				2,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				2,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				2,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			2,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		2,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt bằng tải	bộ				2,00	

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			9,00		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			4,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,20		
11	Dung môi 3M 38350	lít			1,00		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			8,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			8,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			4,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			4,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			2,506		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đông).	kg			5,112		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			1,533		
IV	BỌC CAO SU RULO 500mm x 1150mm					2,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				2,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				2,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			2,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		2,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			9,00		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			4,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,20		

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
11	Dung môi 3M 38350	lít			1,00		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			8,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			8,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			4,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			20,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			3,792		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đông).	kg			7,740		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			2,320		
V	BỌC CAO SU RULO 500mm x 950mm					2,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				2,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				2,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			2,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		2,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			9,00		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			4,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,20		
11	Dung môi 3M 38350	lít			1,00		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			8,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			8,00		

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			4,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			4,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			3,140		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đông).	kg			6,380		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			1,917		
VI	BỌC CAO SU RULO 624mm x 1150mm					2,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				2,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				2,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			2,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		2,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			9,00		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			4,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,20		
11	Dung môi 3M 38350	lít			1,00		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			8,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			8,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			4,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			4,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			4,732		

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đồng).	kg			9,660		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			2,880		
VII	BỌC CAO SU RULO 1024mm x 1150mm					2,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				2,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				2,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			2,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		2,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				2,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				2,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			9,00		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			4,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,20		
11	Dung môi 3M 38350	lít			1,00		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			8,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			8,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			4,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			4,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			7,760		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đồng).	kg			15,840		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			4,748		

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
VIII	BỘC CAO SU RULO 400mm x 1150mm					1,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				1,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				1,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			1,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		1,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			4,50		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			2,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,10		
11	Dung môi 3M 38350	lít			0,50		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			4,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			4,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			2,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			2,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			1,517		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đồng).	kg			3,090		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			0,928		
IX	BỘC CAO SU RULO 1000mm x 1150mm					1,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt	cái				1,00	

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
	bị mòn						
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				1,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			1,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		1,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			4,50		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			2,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,10		
11	Dung môi 3M 38350	lít			0,50		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			4,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			4,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			2,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			2,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			3,792		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đồng).	kg			7,735		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			2,320		
X	BỌC CAO SU RULO 630mm x 1150mm					1,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				1,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				1,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			1,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		1,00	

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			4,50		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			2,00		
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,10		
11	Dung môi 3M 38350	lít			0,50		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			4,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			4,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			2,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			2,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			2,389		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đồng).	kg			4,873		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			1,462		
XI	BỌC CAO SU RULO 630mm x 950mm					1,00	
1	Tháo bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
2	Lắp bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
3	Tháo bỏ lớp cao su bề mặt bị mòn	cái				1,00	
4	Vệ sinh sạch sẽ trước khi bọc cao su	cái				1,00	
5	Bọc cao su chịu mài mòn trên bề mặt ru lô	cái			1,00		
-	Thực hiện bọc cao su	cái		NCC thực hiện		1,00	
6	Lắp bộ che chắn rulo	bộ				1,00	
7	Tháo bộ nẹp V100x100xL1400mm giữ cố định mặt băng tải	bộ				1,00	
8	Đá cắt 180x2x22mm	viên			4,50		
9	Đá mài 180*6*22mm	viên			2,00		

TT	Cụm/hệ thống/chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Yêu cầu cần lưu ý khác	Số lượng sửa chữa		Ghi chú
					Thay mới	Phục hồi/SC- BD	
10	Chai xịt chống gỉ Selleys RP7 300g	chai			0,10		
11	Dung môi 3M 38350	lít			0,50		
12	Que hàn Kobelco LB-52 3.2mm	kg			4,00		
13	Dao rọc giấy trở lớn SDI 0423	cái			4,00		
14	Đĩa mài kiểu chổi sắt	cái			2,00		
15	Chổi quét sơn cán nhựa 4 inch	cái			2,00		
16	Cao su, chịu kiềm, chịu mài mòn, dày 12mm xẻ rãnh tạo ma sát	m2			1,970		
17	Keo dán nguội hai thành phần TL - T60 (1 bộ gồm 1 hộp keo 0,7kg + 1 hộp kết đông).	kg			4,018		
18	Keo dán sơn lót SH	kg			1,205		

Chương III. BIỂU MẪU

Mẫu số 01

ĐƠN CHÀO HÀNG CẠNH TRANH

Ngày: _____ *[Điền ngày, tháng, năm ký đơn chào hàng]*

Tên Nội dung sửa chữa: **Sửa chữa dán nối, bọc ru lô bằng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển.**

Kính gửi: *[Điền tên đầy đủ của Bên mời chào giá]*

Sau khi nghiên cứu bản yêu cầu báo giá mà chúng tôi đã nhận được, chúng tôi, _____ *[Ghi tên Nhà cung cấp]*, cam kết thực hiện Nội dung **Sửa chữa dán nối, bọc ru lô bằng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu** theo đúng yêu cầu của bản yêu cầu báo giá với tổng số tiền là _____ *[Ghi giá trị bằng số, bằng chữ và đồng tiền]* cùng với biểu giá kèm theo. Thời gian thực hiện hợp đồng là _____ *[Ghi thời gian thực hiện tất cả các công việc theo yêu cầu của Nội dung sửa chữa]*.

Chúng tôi cam kết:

1. Chỉ tham gia trong một báo giá này với tư cách là Nhà cung cấp dịch vụ chính.
2. Không đang trong quá trình giải thể; không bị kết luận đang lâm vào tình trạng phá sản hoặc nợ không có khả năng chi trả theo quy định của pháp luật.
3. Không vi phạm quy định về bảo đảm cạnh tranh trong đấu thầu.
4. Không vi phạm các hành vi bị cấm trong đấu thầu khi tham dự gói thầu khi tham gia chào hàng cạnh tranh sửa chữa thiết bị.
5. Nếu báo giá của chúng tôi được chấp nhận, chúng tôi sẽ thực hiện Nội dung **Sửa chữa dán nối, bọc ru lô bằng tải thuộc Phân xưởng Mỏ tuyển, Phân xưởng Nguyên liệu** đảm bảo chất lượng, tiến độ và tuân thủ các quy định về chế độ bảo hành cũng như các yêu cầu khác theo đúng quy định của Bản yêu cầu báo giá. Chúng tôi xin chịu hoàn toàn trách nhiệm về tính chính xác của các thông tin nêu tại Đơn chào hàng này.

Báo giá này có hiệu lực trong thời gian ... ngày, kể từ ngày _____ *[Ghi ngày, tháng, năm có thời điểm đóng hồ sơ báo giá]*.

Đại diện Nhà cung cấp dịch vụ

[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

BẢNG TỔNG HỢP GIÁ CHÀO

Khi tham dự gói cung cấp, Nhà cung cấp dịch vụ phải chịu trách nhiệm tìm hiểu, tính toán và chào đầy đủ các loại thuế, phí, lệ phí (nếu có). Trường hợp Nhà cung cấp dịch vụ tuyên bố giá chào không bao gồm thuế, phí, lệ phí thì Báo giá của Nhà cung cấp dịch vụ sẽ bị loại.

Mẫu số 02-1**1. Tổng hợp giá chào:**

TT	Yếu tố chi phí	Phương pháp tính	Giá trị (VN đồng)
1	Nguyên vật liệu.		
2	Nhiên liệu		
3	Động lực		
4	Tiền lương		
	- Lao động trực tiếp		
	- Gián tiếp, phục vụ, phụ trợ		
5	BHXXH, BHYT, BHTN, BHTNLD-BNN và KPCĐ		
6	Khấu hao tài sản		
7	Chi phí khác		
I	Giá trị sửa chữa (1÷7)		
II	Lợi nhuận định mức		
III	Thuế, phí, lệ phí		
	Tổng hợp giá chào (Kết chuyển sang đơn chào hàng)		

Đại diện Nhà cung cấp dịch vụ

[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

- Các yếu tố chi phí Vật tư vật liệu, Nhân công trực tiếp được kết chuyển từ biểu tính tại Mẫu số 02-2 và Mẫu số 02-3 của Phần này.

- Các yếu tố chi phí còn lại được tính toán trên cơ sở hướng dẫn của Tập đoàn;

- Các từ viết tắt BHXXH: Bảo hiểm xã hội; BHYT: Bảo hiểm y tế; BHTN: Bảo hiểm thất nghiệp, BHTNLD-BNN: Bảo hiểm tai nạn, bệnh nghề nghiệp; KPCĐ: Kinh phí Công đoàn..

- Mẫu Bảng tổng hợp giá chào bao gồm 3 phần (1 – Tổng hợp giá chào; 2 – Chi phí vật tư vật liệu; 3 – Chi phí nhân công trực tiếp).

2. Chi phí vật tư vật liệu

TT	Cụm/Hệ thống/ Chi tiết	Đvt	Danh điểm/ Quy cách	Số lượng SC		Đơn giá (đồng)	Thành tiền (đồng)
				Thay mới	Phục hồi		
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
I	Cụm/Hệ thống 1						
1	Chi tiết 1						
2	Chi tiết 2						
3							
II	Cụm/Hệ thống 2						
1	Chi tiết 1						
2	Chi tiết 2						
3							
...	Các chi tiết và vật liệu phụ						
1	Chi tiết 1						
2	Chi tiết 2						
3							
	Tổng cộng I+II+... (Kết chuyển sang phần Tổng hợp giá chào)						

Đại diện Nhà cung cấp dịch vụ*[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]***Ghi chú:**

- Cột (1) (2) (3) (4) (5) (6) theo số liệu tại bảng tiên lượng khối lượng của Bên mời cung cấp dịch vụ.

- Cột (7) (8) do Nhà cung cấp dịch vụ chào.

3. Chi phí nhân công trực tiếp

TT	Cụm/Hệ thống/ Chi tiết	Số công	Bậc thợ	Đơn giá tiền lương (đồng/công)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
I	Tiếp nhận, vệ sinh, phân loại, giám định kỹ thuật					
II	Cụm/Hệ thống số 1					
1	Gia công phục hồi					
2	Lắp ráp					
3	Nghiệm thu hiệu chỉnh					
						
III	Cụm/Hệ thống số 2					
1	Gia công phục hồi					
2	Lắp ráp, hiệu chỉnh					
3	Nghiệm thu hiệu chỉnh					
						
...	Lắp ráp tổng thể, hiệu chỉnh, chạy thử					
....	Nghiệm thu, bàn giao					
	Tổng cộng I+II+III... <i>(Kết chuyển sang phần Tổng hợp giá chào)</i>					

Đại diện Nhà cung cấp dịch vụ*[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]*

Ghi chú: Biểu này do Nhà cung cấp lập trên cơ sở các nội dung công việc được xác định tại bảng tiền lương khối lượng sửa chữa của Bên mời cung cấp dịch vụ.

**BẢNG KÊ KHAI CHỨNG LOẠI, QUY CÁCH, NGUỒN GỐC XUẤT XỨ CỦA
VẬT LIỆU**

TT	Tên vật tư, thiết bị/Quy cách	Tên hãng, nhà sản xuất	Nguồn gốc xuất xứ	Năm sản xuất	Đề xuất giấy tờ về nguồn gốc hàng hóa (CO,CQ-chứng nhận xuất xưởng- cam kết chất lượng, xuất xứ hàng hóa...)
(1)	(2)	(3)	(4)		
1	Vật liệu A				<i>Đề xuất.....</i>
2	Vật liệu B				<i>Đề xuất.....</i>
3	Vật liệu C				<i>Đề xuất.....</i>
...	Vật liệu				<i>Đề xuất.....</i>

Đại diện hợp pháp của nhà cung cấp báo giá
[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

DỰ THẢO**HỢP ĐỒNG SỬA CHỮA THIẾT BỊ
CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM****Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

-----***-----

HỢP ĐỒNG

Số: /2026/HĐ-LDA

Về việc Sửa**Thuộc kế hoạch:.....**

- Căn cứ Bộ luật dân sự số 91/2015/QH13;
- Căn cứ Quy định sửa chữa tài sản cố định là thiết bị của Tập đoàn TKV;
- Căn cứ Kế hoạch Phối hợp kinh doanh năm 20....ban hành kèm theo Quyết định số ____ ngày ____ của Tập đoàn TKV;
- Căn cứ Quyết định số ____ ngày ____ tháng ____ năm ____ của ____ về việc phê duyệt lựa chọn nhà cung cấp dịch vụ ____ [*Ghi tên Nội dung sửa chữa*] và thông báo kết quả lựa chọn nhà cung cấp số ____ ngày ____ tháng ____ năm ____ của bên mời cung cấp dịch vụ;
- Căn cứ biên bản thương thảo hợp đồng đã được Bên mời chào giá và Nhà cung cấp được lựa chọn ký ngày ____ tháng ____ năm ____;

Chúng tôi, đại diện cho các bên ký hợp đồng, gồm có:

Bên A: Công ty Nhôm Lâm Đồng - TKV

- Đại diện: Ông/Bà

Chức vụ:

- Địa chỉ:

- Điện thoại:

Fax:

- E-mail:

- Tài khoản:

- Mã số thuế:

- Đại diện là ông/bà:

- Chức vụ:

- Giấy ủy quyền ký hợp đồng số ____ ngày ____ tháng ____ năm ____ (*trường hợp được ủy quyền*)**Bên B:**

- Đại diện: Ông/Bà

Chức vụ:

- Địa chỉ:

- Điện thoại:

Fax:

- Email:

- Tài khoản:

- Mã số thuế:

- Giấy ủy quyền ký hợp đồng số ____ ngày ____ tháng ____ năm ____ (trường hợp được ủy quyền) hoặc các tài liệu có liên quan.

Hai bên thỏa thuận ký kết hợp đồng với các nội dung sau:

Điều 1. Đối tượng hợp đồng

Bên A giao cho Bên B thực hiện việc sửa chữa cấp thiết bị.....theo đúng các nội dung và yêu cầu kỹ thuật đã thống nhất

Điều 2. Thành phần hợp đồng

Thành phần hợp đồng và thứ tự ưu tiên pháp lý như sau:

1. Văn bản hợp đồng (kèm theo Phụ lục);
2. Biên bản thương thảo, hoàn thiện hợp đồng (nếu có);
3. Quyết định phê duyệt kết quả lựa chọn nhà cung cấp;
4. Báo giá và các văn bản làm rõ của nhà cung cấp được lựa chọn (nếu có);
5. Bản yêu cầu báo giá và các tài liệu sửa đổi, làm rõ (nếu có);
6. Các tài liệu kèm theo khác (nếu có).

Điều 3. Trách nhiệm của Bên A

Bên A cam kết thanh toán cho Bên B theo giá hợp đồng và phương thức thanh toán nêu tại Điều 5 của hợp đồng này cũng như thực hiện đầy đủ nghĩa vụ và trách nhiệm khác được nêu trong hợp đồng.

Điều 4. Trách nhiệm của Bên B

Bên B cam kết thực hiện đầy đủ các nội dung công việc và đảm bảo các yêu cầu kỹ thuật theo cam kết nêu trong Bản yêu cầu báo giá, tuân thủ quy định hiện hành của pháp luật và của TKV trong và sau quá trình thi công, đồng thời cam kết thực hiện đầy đủ các nghĩa vụ và trách nhiệm được nêu trong hợp đồng.

Điều 5. Giá hợp đồng và phương thức thanh toán

1. Giá hợp đồng: _____ [Ghi rõ giá trị bằng số, bằng chữ].

2. Phương thức thanh toán:

a) Hình thức thanh toán: chuyển khoản; Đồng tiền thanh toán: VND

b) Thời hạn thanh toán:

Bên A sẽ thanh toán từng đợt cho bên B 100% giá trị thanh quyết toán theo từng đợt, sau khi đã khấu trừ tiền tạm ứng và các khoản khấu trừ khác (nếu có) trong vòng 60 (sáu mươi) ngày kể từ ngày Bên A nhận được đầy đủ hồ sơ, chứng từ thanh toán hợp lệ.

c) Số lần thanh toán ____ [Căn cứ tính chất và yêu cầu của Nội dung sửa chữa mà quy định số lần thanh toán, có thể theo giai đoạn, theo phần công việc đã hoàn thành hoặc thanh toán một lần khi hoàn thành toàn bộ hợp đồng].

3. Tạm ứng hợp đồng: Không tạm ứng hợp đồng:

+ Bên A sẽ thanh toán cho bên B 100% giá trị hoàn thành theo hợp đồng sau khi đã khấu trừ tiền tạm ứng và các khoản khấu trừ khác (nếu có) trong vòng 60 ngày làm việc kể từ ngày bên mời thầu nhận được đầy đủ hồ sơ, chứng từ thanh toán hợp lệ.

Điều 6. Thời gian thực hiện hợp đồng

Thời gian thực hiện hợp đồng: Tiến độ thực hiện tối đa 85 ngày kể từ ngày bàn giao mặt bằng, thiết bị, trong đó:

- Tiến độ dán nôi băng tải vận chuyển: tối đa 02 ngày/mỗi nôi (46 ngày).
- Tiến độ sửa chữa bọc lại cao su xẻ rãnh: tối đa 03 ngày/rulô (39 ngày).

Điều 7. Hiệu chỉnh, bổ sung hợp đồng

1. Việc hiệu chỉnh, bổ sung hợp đồng có thể được thực hiện trong các trường hợp sau: *[Ghi các trường hợp mà hợp đồng có thể được điều chỉnh cho phù hợp với tính chất của Nội dung sửa chữa]*.

2. Sau khi hai bên tổ chức giám định kỹ thuật bước II, trường hợp phát sinh các hạng mục công việc ngoài phạm vi hợp đồng không do lỗi của bên B, hai bên sẽ tiến hành thương thảo để làm cơ sở ký kết Phụ lục bổ sung hợp đồng.

Điều 8. Bảo đảm thực hiện hợp đồng *(chỉ áp dụng đối với trường hợp Bên B là công ty liên kết)*

1. Bên B phải thực hiện biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo các yêu cầu sau:

- Thời hạn nộp bảo đảm thực hiện hợp đồng: Trong vòng 07 ngày làm việc (không bao gồm các ngày nghỉ lễ, ngày nghỉ cuối tuần) kể từ ngày ký hợp đồng.

- Hình thức bảo đảm thực hiện hợp đồng: Nộp tiền mặt, chuyển khoản cho bên A hoặc thư bảo lãnh do ngân hàng, tổ chức tài chính hoạt động hợp pháp tại Việt nam phát hành được bên A chấp thuận (Bảo lãnh được ngân hàng cam kết không hủy ngang và được tước thu vô điều kiện khi bên A yêu cầu).

- Giá trị bảo đảm thực hiện hợp đồng là đồng (Bằng chữ:), tương đương khoảng 3% tổng giá trị của hợp đồng.

- Hiệu lực của bảo đảm thực hiện hợp đồng: Kể từ ngày Bên B nộp bảo đảm thực hiện hợp đồng cho Bên A đến ngày 31/06/2025 hoặc ngày Bên B hoàn thành các nội dung công việc theo hợp đồng, nghiệm thu bàn giao, chuyển sang nghĩa vụ bảo hành, tùy theo điều kiện nào đến trước.

2. Bảo đảm thực hiện hợp đồng sẽ được trả cho bên A khi bên B không hoàn thành nghĩa vụ và trách nhiệm của mình theo hợp đồng làm phát sinh thiệt hại cho bên A; bên B thực hiện hợp đồng chậm tiến độ do lỗi của mình nhưng từ chối gia hạn hiệu lực của bảo đảm thực hiện hợp đồng.

3. Bên A sẽ hoàn trả bảo đảm thực hiện hợp đồng hoặc xác nhận cho Bên B để giải tỏa bảo đảm thực hiện hợp đồng ngay sau khi hoặc không chậm hơn 30 ngày kể từ khi Bên B hoàn thành các công việc theo hợp đồng, nghiệm thu bàn giao, chuyển sang thực hiện nghĩa vụ bảo hành theo quy định.

4. Bên A sẽ tước thu toàn bộ giá trị bảo đảm thực hiện hợp đồng trong các trường hợp sau:

- Bên A sẽ tước thu toàn bộ giá trị bảo đảm thực hiện Hợp đồng trong các trường hợp sau:

- + Bên B từ chối thực hiện Hợp đồng khi Hợp đồng đã có hiệu lực;
- + Thực hiện Hợp đồng chậm tiến độ do lỗi của mình nhưng từ chối gia hạn hiệu lực của bảo đảm thực hiện Hợp đồng;
- + Vi phạm thỏa thuận trong Hợp đồng;

+ Trường hợp do lỗi của mình, không được bên A chấp thuận gia hạn, Bên B chậm tiến độ quá 15 ngày theo tiến độ quy định tại Mục 6 của Hợp đồng;

+ Bên nhà thầu không hoàn thành nghĩa vụ và trách nhiệm của mình theo Hợp đồng.

Điều 9. Thưởng phạt và chấm dứt hợp đồng

1. Thưởng phạt hợp đồng:

a) Bên B có trách nhiệm thực hiện và hoàn thành toàn bộ các nội dung công việc không muộn hơn tiến độ đã cam kết và ghi trong Hợp đồng. Trường hợp chậm tiến độ mà không do các nguyên nhân bất khả kháng hoặc do khách quan, Bên B sẽ bị phạt 1,0%/ngày cho 1 tuần chậm tiến độ. Tối đa mức phạt chậm tiến độ không quá 8% giá trị Hợp đồng (trước VAT).

b. Ngoài trách nhiệm bồi hoàn theo điểm a, mục này, nhà cung cấp phải chịu trách nhiệm pháp lý và/hoặc trách nhiệm bồi thường 100% giá trị thiệt hại thực tế đối với những thiệt hại về người, thiết bị.... và các sự cố khác chưa lường trước được do lỗi của nhà cung cấp gây ra. Giá trị bồi thường thiệt hại cụ thể được hai bên thống nhất về giá trị và trách nhiệm bằng biên bản. Trường hợp hai bên không thống nhất với nhau được chi phí thiệt hại thì sẽ cùng nhau mời bên thứ 3 có chức năng và thẩm quyền thực hiện. Mọi chi phí thuê bên thứ 3 sẽ do bên nhà cung cấp chi trả.

Chấm dứt hợp đồng: Bên A hoặc Bên B có thể chấm dứt hợp đồng nếu một trong hai bên có vi phạm cơ bản về hợp đồng như sau:

a) Bên B không thực hiện một phần hoặc toàn bộ nội dung công việc theo hợp đồng trong thời hạn đã nêu trong hợp đồng hoặc trong khoảng thời gian đã được Bên A gia hạn;

b) Bên B bị phá sản, giải thể;

c) Các hành vi khác (nếu có).

- Trong trường hợp Bên A chấm dứt hợp đồng theo điểm a khoản 2 Điều này, Bên A có thể ký hợp đồng với nhà thầu khác để thực hiện phần hợp đồng mà Bên B đã không thực hiện. Bên B sẽ chịu trách nhiệm bồi thường cho Bên A những chi phí vượt trội cho việc thực hiện phần hợp đồng này. Tuy nhiên, Bên B vẫn phải tiếp tục thực hiện phần hợp đồng mà mình đang thực hiện và chịu trách nhiệm bảo hành phần hợp đồng đó.

- Trong trường hợp Bên A chấm dứt hợp đồng theo điểm b khoản 2 Điều này, Bên A không phải chịu bất cứ chi phí đền bù nào. Việc chấm dứt hợp đồng này không làm mất đi quyền lợi của Bên A được hưởng theo quy định của hợp đồng và pháp luật.

Điều 10. Tư vấn giám sát

Bên A thực hiện quyền Tư vấn giám sát đối với các công việc nêu trong hợp đồng.

Tư vấn giám sát có thể đưa ra chỉ dẫn cho nhà cung cấp về việc tổ chức thực hiện các nội dung công việc và sửa chữa sai sót vào bất kỳ lúc nào. Nhà cung cấp phải tuân theo các chỉ dẫn của tư vấn giám sát.

Điều 11. Vật tư, máy móc, thiết bị

Nhà cung cấp phải đảm bảo tất cả vật tư, máy móc, thiết bị sử dụng cho Nội dung sửa chữa đáp ứng đúng yêu cầu kỹ thuật và được kiểm định theo quy định của pháp luật. Các thiết bị phục vụ công tác sửa chữa phải đảm bảo an toàn trong vận hành. Các vật tư dùng trong sửa chữa được tuân thủ đúng cam kết tại Hồ sơ chào hàng.

Điều 12. Bảo hành, sửa chữa, khắc phục sai sót

Nhà cung cấp bảo đảm thực hiện chế độ bảo hành tài sản cố định sau sửa chữa như đã nêu trong thời hạn: 12 tháng kể từ ngày bàn giao thiết bị cho Bên mời chào giá.

Kể từ ngày hoàn thành cho đến khi kết thúc thời hạn bảo hành, Bên A sẽ thông báo cho Nhà cung cấp về các sai sót trong Nội dung sửa chữa. Thời hạn bảo hành Nội dung sửa chữa phải được gia hạn cho đến khi các sai sót được sửa chữa xong.

Mỗi lần có thông báo về sai sót trong công trình, Nhà cung cấp phải tiến hành sửa chữa sai sót đó trong khoảng thời gian quy định mà Bên A đã thông báo.

Nếu Nhà cung cấp không sửa chữa sai sót trong khoảng thời gian được Bên A quy định tại thông báo sai sót trong Nội dung sửa chữa thì Bên A được thuê tổ chức khác khắc phục sai sót, xác định chi phí khắc phục sai sót và Nhà cung cấp sẽ phải hoàn trả khoản chi phí này.

Ghi chú: Giá trị bảo hành.

- Khoản tiền bảo hành có giá trị bằng năm phần trăm (5%) phần giá trị của công việc do Bên B thực hiện được nghiệm thu.

- Tiền bảo hành (tạm giữ lại) sẽ được Bên A trừ trực tiếp trong đợt thanh toán Hợp đồng. Khoản tiền bảo hành tạm giữ lại sẽ được Bên A hoàn trả cho Bên B sau khi kết thúc thời gian bảo hành và được Bên A xác nhận đã hoàn thành công việc bảo hành.

Điều 13. Nghiệm thu, hoàn công

Sau khi thiết bị được sửa chữa, Bên B tổ chức nghiệm thu thiết bị theo đúng Quy định hiện hành về sửa chữa tài sản cố định là thiết bị của TKV.

Điều 14. Giải quyết tranh chấp

1. Bên A và Bên B có trách nhiệm giải quyết các tranh chấp phát sinh giữa hai bên thông qua thương lượng, hòa giải.

2. Nếu tranh chấp không thể giải quyết được bằng thương lượng, hòa giải thì bất kỳ bên nào cũng đều có thể yêu cầu đưa việc tranh chấp ra giải quyết tại Tòa án có thẩm quyền.

Điều 15. Hiệu lực hợp đồng

1. Hợp đồng có hiệu lực kể từ ___[Ghi cụ thể ngày có hiệu lực của hợp đồng].

2. Hợp đồng hết hiệu lực sau khi hai bên tiến hành thanh lý hợp đồng theo luật định.

Hợp đồng được lập thành ___ bộ, Bên mời chào giá giữ ___ bộ, nhà cung cấp giữ ___ bộ, các bộ hợp đồng có giá trị pháp lý như nhau.

ĐẠI DIỆN BÊN A

[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

ĐẠI DIỆN BÊN B

[Ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]