

**CÔNG TY CỔ PHẦN
XÂY LẮP VÀ VLXD ĐỒNG THÁP**

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc**

Số: 407/QĐ-BMC

Đồng Tháp, ngày 29 tháng 09 năm 2025

QUYẾT ĐỊNH

Phê duyệt E-HSMT (sửa đổi)

**Gói thầu số 1: Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực
thuộc dự án/dự toán Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực**

TỔNG GIÁM ĐỐC

CÔNG TY CỔ PHẦN XÂY LẮP VÀ VẬT LIỆU XÂY DỰNG ĐỒNG THÁP

Căn cứ Luật đấu thầu số 22/2023/QH15 ngày 23/06/2023 được sửa đổi, bổ sung bởi Luật số 57/2024/QH15, Luật số 90/2025/QH15;

Căn cứ Nghị định số 214/2025/NĐ-CP ngày 04/08/2025 của Chính phủ về việc quy định chi tiết một số điều và biện pháp thi hành Luật Đấu thầu về lựa chọn nhà thầu;

Căn cứ Thông tư số 79/2025/TT-BTC ngày 04/08/2025 của Bộ Tài chính hướng dẫn việc cung cấp, đăng tải thông tin về đấu thầu và mẫu hồ sơ đấu thầu trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia;

Căn cứ Quyết định số 380/QĐ-BMC ngày 15/09/2025 của Tổng Giám đốc Công ty Cổ phần Xây lắp và Vật liệu Xây dựng Đồng Tháp về việc phê duyệt dự toán và kế hoạch lựa chọn nhà thầu gói thầu “Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực”;

Căn cứ Quyết định số 395/QĐ-BMC ngày 22/09/2025 của CTCP Xây lắp và VLXD Đồng Tháp về việc phê duyệt E-HSMT Gói thầu số 01: Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực thuộc dự án/dự toán Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng học;

Căn cứ Tờ trình số 71.01/TT-HAP ngày 29/09/2025 của Công ty TNHH Hòa An Phát Đồng Tháp về việc phê duyệt E-HSMT (sửa đổi) gói thầu số 1: Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực;

Căn cứ báo cáo thẩm định số 63.01/BCTĐHSMT-XD15 ngày 29/09/2025 của Công ty TNHH Tư vấn Xây dựng XD15 về việc thẩm định hồ sơ mời thầu HSMT (sửa đổi) gói thầu số 1: Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực.

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1. Phê duyệt E-HSMT gói thầu số 1: Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực, với nội dung theo hồ sơ đính kèm theo.

Điều 2. Giao Công ty TNHH Hòa An Phát Đồng Tháp (Đơn vị tư vấn) chịu trách nhiệm thực hiện các bước tiếp theo của quy trình đấu thầu.

Điều 3. Quyết định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký. Ban Tổng giám đốc, các phòng ban trực thuộc Công ty Cổ phần Xây lắp và Vật liệu Xây dựng Đồng Tháp, Giám đốc Công ty TNHH Hòa An Phát Đồng Tháp chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Lưu VT;

TỔNG GIÁM ĐỐC



Nguyễn Hoàng Anh

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT (SAU KHI SỬ ĐỔI)

Mục 1. Yêu cầu kỹ thuật

1.1 Giới thiệu chung về gói thầu

- Tên gói thầu: Gói 1: Dây chuyền sản xuất cọc BTLT dự ứng lực
- Chủ đầu tư: Công ty Cổ phần Xây lắp và Vật liệu Xây dựng Đồng Tháp.
- Địa điểm cung cấp hàng hóa: Xưởng cơ khí Công ty Cổ phần Xây lắp và Vật liệu Xây dựng Đồng Tháp; phường Cao Lãnh, tỉnh Đồng Tháp.
- Thời gian thực hiện gói thầu: 75 ngày.
- Hình thức hợp đồng: Trọn gói
- Nguồn vốn: Vốn kinh doanh Công ty
- Hình thức lựa chọn nhà thầu: Đấu thầu rộng rãi qua mạng
- Phương thức lựa chọn nhà thầu: Một giai đoạn, một túi hồ sơ

1.2. Yêu cầu về kỹ thuật

Yêu cầu kỹ thuật dưới đây là yêu cầu kỹ thuật chi tiết của hàng hóa. Nhà thầu phải chào đáp ứng yêu cầu này. **Nếu bất kỳ thương hiệu, mã hiệu (nếu có) trong bảng yêu cầu kỹ thuật dưới đây để minh họa các tiêu chuẩn chất lượng, tính năng kỹ thuật yêu cầu**, nhà thầu có thể lựa chọn dự thầu hàng hóa có nguồn gốc, xuất xứ, nhà sản xuất, thương hiệu, mã hiệu phù hợp với điều kiện cung cấp nhưng phải đảm bảo yêu cầu có tiêu chuẩn kỹ thuật, đặc tính kỹ thuật, tính năng sử dụng "tương đương" hoặc "ưu việt hơn" so với các yêu cầu kỹ thuật trong bảng sau: (Nhà thầu phải cung cấp tài liệu kèm theo để chứng minh tương đương hoặc ưu việt hơn).

Số lượng, Đặc điểm kinh tế - kỹ thuật của hàng hóa:

STT	Tên hàng hóa	ĐVT	Số Lượng
1	Khuôn cọc ống D300x12,4m (10,4+2)m	Khuôn	5
2	Đồ gá khuôn cọc ống D300A	Bộ	5

STT	Tên hàng hóa	ĐVT	Số Lượng
3	Khuôn cọc ống D350x12,4m (10,4+2)m	Khuôn	5
4	Đồ gá khuôn cọc ống D350A	Bộ	5
5	Xe rải bê tông tự hành vào khuôn cọc bằng vít tải	Bộ	1
6	Dàn quay ly tâm cọc 12m	Bộ	1
7	Máy cắt sắt 12m (cắt bằng đá)	Máy	1
8	Bành xả thép	Cái	1
9	Máy đập đầu	Máy	2
10	Dàn gá bê lông thép, thiết kế có sử dụng động cơ	Máy	1
11	Máy căng lực 150 tấn	Máy	1
12	Xe con 5 tấn dầm đôi, chiều cao nâng 7m. Nhật cũ “hoặc tương đương”	Cái	4
13	Dây điện 4pha x 70mm ² sử dụng dây chuyên cọc (tạm tính chiều dài)	mét	100
14	Chi phí lắp đặt & hướng dẫn vận hành thiết bị (chưa bao gồm cầu lắp đặt)	Hệ thống	1

Hàng hóa nhà thầu chào có thông số kỹ thuật đáp ứng bảng sau:

1/ D300x12,4m (10,4+2)m:

STT	TÊN CHI TIẾT	VẬT TƯ SỬ DỤNG	SAU GIA CÔNG	Vật liệu sử dụng
1	VỎ KHUÔN	δ10mm	δ10mm	SS400-China “hoặc tương đương”
2	NỆP KHUÔN	δ25*65mm	δ25*65mm	
3	VÀNH BÁNH XE	δ45mm	~40mm	
4	MÃ DỌC	2thanh-20x65mm	2thanh-20x65mm	
		4thanh-12x65mm	4thanh-12x65mm	
5	MÃ VÒNG	δ8mm	δ8mm	
6	BÍCH KHUÔN	δ30mm	~28	
7	BULONG NỆP KHUÔN tại hông	M20	M20	

2/Đồ gá khuôn cọc ống D300

STT	TÊN CHI TIẾT	Chi tiết
1	Trục căng	V65
2	Đai ốc hãm	Φ120
3	Vòng đệm	δ12mm
4	Đĩa chịu căng	δ40 x Φ295
5	Đai ốc căng	Φ120

6	Bích đuôi	Φ70 x Φ470
---	-----------	------------

3/Khuôn cọc ống D350x12,4 (10,4+2)m:

STT	TÊN CHI TIẾT	VẬT TƯ SỬ DỤNG	SAU GIA CÔNG	Vật liệu sử dụng
1	VỎ KHUÔN	δ10mm	δ10mm	SS400-China “hoặc tương đương”
2	NẸP KHUÔN	δ25*65mm	δ25*65mm	
3	VÀNH BÁNH XE	δ45mm	~40mm	
4	MÃ DỌC	2thanh-20x65mm	2thanh-20x65mm	
		4thanh-12x65mm	4thanh-12x65mm	
5	MÃ VÒNG	δ8mm	δ8mm	
6	BÍCH KHUÔN	δ30mm	~28	
7	BULONG NẸP KHUÔN tại hồng	M20	M20	

4/ Đồ gá khuôn cọc ống D350:

STT	TÊN CHI TIẾT	Chi tiết
1	Trục căng	V65
2	Đai ốc hãm	Φ120
3	Vòng đệm	δ12mm
4	Đĩa chịu căng	δ40 x Φ 345

5	Đai ốc căng	Φ120
6	Bích đuôi	Φ70 x Φ470

5/ Xe rải bê tông vào khuôn sử dụng vít tải:

STT	Đặc tính kỹ thuật
1	- Thể tích chứa tối đa 1,2m ³ .
2	- Thành phễu được tổ hợp từ thép tấm 8-10mm và được lắp đầm rung chống bám dính bê tông
3	-Đáy phễu được tổ hợp từ thép tấm 10-20mmvà được điều khiển bằng ben thủy lực D50x300.
4	- Trục vít được điều khiển bằng động cơ giảm tốc 5,5 Kw mới 100% có xuất xứ Đài Loan “hoặc tương đương trở lên”.
5	-Khung xe: được tổ hợp từ thép hình U,H ,thép tấm 8-10mm.
6	- Tốc độ rải bê tông phụ thuộc từng loại khuôn (điều khiển bằng biến tần).

6/Dàn quay ly tâm 12m:

STT	Chi tiết	Đặc tính kỹ thuật
1	Loại sản phẩm sản xuất	Cột điện : từ 4m đến 12mét
2	Động cơ	'Loại AC 37Kw, 380V, mới 100%
3	Biến tần	45Kw, hãng Inovance, mới 100%
4	Tốc độ quay	Điều chỉnh bằng nút vụn
5	Khí cụ điện	Của hãng LS “hoặc tương đương trở lên”

6	Màn hình hiển thị tốc độ	Màn hình kỹ thuật số
7	Hệ thống điều khiển	Dàn quay được điều khiển bằng PLC, có 2 loại chế độ điều khiển tự động và bằng tay. Bộ điều khiển mới 100%, xuất xứ Siemen, Đức “hoặc tương đương trở lên”. Chương trình phần mềm do Nhà thầu trúng thầu thiết lập dễ dàng điều chỉnh các thông số theo yêu cầu kỹ thuật vận hành.
8	Liên kết truyền động	* Giữa các cụm trục: trục thép và xích đôi
9	Trục dàn quay	Đường kính 100mm- thép C45
10	Bánh xe dàn quay	* Thép đúc G65 (thép chịu mài mòn)
		Đường kính D= 450±0.1mm
		Bán rộng: 90
11	Khoảng cách giữa các bánh xe	2m
12	Gối đỡ + ổ bi	Gối đỡ : Thép đúc
		Ổ bi : 22318 (loại ổ bi đĩa 2 dãy tự lựa)
13	Bệ đỡ dàn quay	Được tổ hợp thép tấm 12mm và thép hình H200
14	Hệ saxxi chìm	Bệ saxxi chìm trong móng, tổ hợp thép hình C120. Có tác dụng giữ bệ móng và dàn quay được cứng và ổn định đồng thời truyền lực rung xuống móng.
<u>8/ Bành xà thép:</u>		
STT	Chi tiết	Đặc tính kỹ thuật
1	Sử dụng Thép làm khung	V50 dày 4mm

2	Đường kính	D2600mm
3	Trục quay chính	D90mm
4	D90mm	1.5 tấn

9/ Máy đập đầu thép:

STT	Đặc tính kỹ thuật
1	Vận hành bằng thủy lực.
2	Loại thép tán : PC bar : 7.1mm
3	Động cơ bơm 2,2kw, mới 100%
4	Vận hành theo chế độ: bằng tay
5	Kèm ngàm kẹp các loại 7.1mm và búa đập bằng thép SKD.
6	Máy thuận tiện thao tác, điều chỉnh, dễ vận hành, và bảo trì, sửa chữa.

7/ Máy cắt thép 12m (dùng đá cắt)

STT	Đặc tính kỹ thuật
1	Quá trình cắt diễn ra tự động hoàn toàn: kéo phôi, kẹp phôi, cắt, nhả thép, ngừng cắt khi đủ thép.
2	Cắt bằng đá cắt, cắt và nhả phôi nhờ khí nén (tiêu hao khí nén: 20 lít/phút)
3	Chiều dài cắt tối đa 12m
4	Áp dụng cho thép PC Wire, PC Bar D=5-10.7mm

5	Mô tơ kéo thép: 1,5kw, điều khiển bằng Inverter.
6	Mô tơ cắt: 1,5kw
7	Cài đặt được: số lượng thanh thép, tốc độ cắt thép, vận tốc kéo phôi 2 cấp
8	Có hệ thống lọc tách nước và châm dầu cho nguồn khí nén cung cấp. Bao gồm máy nén khí.

10/ Dàn gá bộ lồng cột điện:

STT	Chi tiết	Đặc tính kỹ thuật
1	Khung sử dụng thép	U120 hoặc V120
2	Bulong liên kết móng	M20
3	Bơm thủy lực căng lồng thép	Hàng Nhật đã qua sử dụng “hoặc tương đương trở lên”
4	Động cơ cuốn thép đai	1,5kw – Nhật đã qua sử dụng “hoặc tương đương trở lên”
5	Đường ray di chuyển ụ động	U120
6	Tốc độ quay khi cuốn thép đai	20v/ph
7	Khí cụ điện tử điều khiển	Hãng LS hoặc tương đương trở lên
8	Đan được các lồng thép dự ын lực cột điện các loại từ.	4m đến 12m

11/ Máy căng 150 tấn:

STT	Chi tiết	Đặc tính kỹ thuật
1	Lực căng tối đa	150tấn

2	Hành trình căng xả	200mm
3	Loại bơm thủy lực	Bánh răng
4	Áp lực bơm tối đa	250 Kg/cm ²
5	Áp lực làm việc	220 Kg/cm ²
6	Lưu lượng	20 lít/phút
7	Vỏ ben thủy lực	Thép C45
8	Ti ben căng	Thép C45, mạ crom-niken
9	Khí cụ điện	LS hoặc tương đương trở lên
10	Tính năng làm việc	Thước đo gắn trên xilanh
11	Loại khớp nối	Trong – ngoài
12	Bộ nguồn thủy lực:	Bơm Nhật, động cơ Ba Lan hoặc tương đương trở lên
13	Dung tích thùng dầu	60lít

12/ Xe con 5 tấn dầm đôi, chiều cao nâng 7m. Nhật cũ

STT	Nội dung	Thông số
1	Tải trọng	5 tấn
2	Khẩu độ	Theo cầu trục hiện có của CĐT
3	Chiều cao nâng	7 mét

4	Chiều dài di chuyển cầu trục :	Theo chiều dài di chuyển hiện có của CĐT
5	Tốc độ nâng hạ	4,7m/phút
6	Tốc độ xe con:	20m/phút
13/ Dây điện 4pha x 70mm²; sử dụng dây chuyên cọc (tạm tính chiều dài):		
STT	Nội dung	Thông số
1	Dây điện Cadivi	4pha x 70mm ²

Nhà thầu tham gia có thể chào hàng hoá theo nhãn hiệu tham khảo được nêu trong E-HSMT hoặc nhãn hiệu khác nhưng phải chứng minh là hàng hoá đó phải tương đương hoặc tốt hơn hàng hoá được nêu trong E-HSMT (kèm tài liệu chứng minh thông số cao hơn)

- Hàng hóa dự thầu có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, hợp pháp; Có đầy đủ tài liệu chứng minh: Giấy chứng nhận chất lượng (CQ); Giấy chứng nhận xuất xứ (CO) đối với hàng hóa nhập khẩu; hàng hóa sản xuất trong nước phải có giấy chứng nhận xuất xưởng hoặc giấy kiểm tra chất lượng của Nhà sản xuất đạt yêu cầu. *(Bản gốc hoặc bản sao có chứng thực)*
- Toàn bộ chi phí cung cấp lắp đặt, chạy thử, vận chuyển đến nơi sử dụng của Chủ đầu tư do nhà thầu chịu

Mục 2. Bản vẽ: Không

Mục 3. Các yêu cầu khác

Khi dự thầu nhà thầu áp dụng thuế cho gói thầu là 10%, nhà thầu trúng thầu xuất hóa đơn thuế GTGT 10%.

Các kiểm tra và thử nghiệm cần tiến hành gồm có:

- Kiểm tra model, nhãn mác, nguồn gốc xuất xứ, số lượng .
- Kiểm tra thông số kỹ thuật so với các yêu cầu của E-HSMT trước khi nghiệm thu nhận hàng.
- Kiểm định chất lượng hàng hóa (nếu thấy cần thiết) toàn bộ chi phí này do nhà thầu chịu.