

## Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

### Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật

#### 1.1. Giới thiệu chung về gói thầu

Hàng hóa thuộc phạm vi cung cấp là bìa lót cao su bọc ống ép in Intaglio phục vụ sản xuất năm 2026 của Nhà máy In tiền Quốc gia.

Địa điểm thực hiện: Số 30 Phạm Văn Đồng, P. Nghĩa Đô, Hà Nội.

Thời gian thực hiện gói thầu: 240 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực.

Phạm vi cung cấp:

- Bìa lót cao su máy in Intaglio 770x840x2mm; Số lượng 517 tấm.
- Bìa lót cao su bọc ống ép in Intaglio, kích thước: 680x840x2 (mm); Số lượng 2.359 tấm.

Thời gian giao hàng: giao hàng 02 chuyến, cụ thể:

- Chuyến 01: giao khoảng 50% khối lượng hàng hóa trong vòng 49 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực.

- Chuyến 02: giao khối lượng còn lại trong vòng 70 ngày kể từ ngày giao hàng chuyến 01.

#### 1.2. Yêu cầu về kỹ thuật: Bìa lót cao su ống ép in Intaglio sử dụng cho các máy in Intaglio/Orlof/Komori IC532/Komori IC532

TT	Thông số kỹ thuật	Giá trị tiêu chuẩn		Phương pháp/ Tiêu chuẩn kiểm nghiệm (hoặc tương đương)
1	Độ dày (mm):	1,0 ± 0,1	2,0 ± 0,2	Sử dụng dụng cụ đo độ dày thích hợp
2	Kích thước (mm):	Chiều cuộn ống (MD) x Chiều ngang ống (CD)		Sử dụng thước đo thích hợp
2.1	Sử dụng cho máy Super Intaglio/ Super Orlof Intaglio (mm)	{680(-5 /+15)} x {840(-5 /+15)}		
2.2	Sử dụng cho máy Komori IC532 (mm)	{770(-5 /+15)} x {840(-5 /+15)}		
3	Chiều thớ giấy	Song song với cạnh 680mm/ 770mm		(*)
4	Khối lượng riêng (g/cm <sup>3</sup> ):	1,2 ± 0,12		Trên cơ sở đo độ dày và kích thước của tờ bìa.
5	Độ bền kéo (N/mm <sup>2</sup> ):			DIN EN ISO 1924-2 (*)
5.1	Theo chiều cuộn ống (MD – Machine Direction)	> 35 N/mm <sup>2</sup>		
5.2	Theo chiều ngang ống (CD – Cross Direction)	> 22 N/mm <sup>2</sup>		
6	Độ giãn dài khi kéo đứt (%):			(*)

6.1	Theo chiều cuốn ống (MD – Machine Direction)	< 12%	
6.2	Theo chiều ngang ống (CD – Cross Direction)	< 14%	
7	Độ tro %:	<12%	DIN 54370 (*)
8	Độ ẩm (%):	6% ÷ 10%	ISO 287 (*)
9	Độ pH:	6 ÷ 9	ISO 6588 (*)
10	Độ bền sản lượng:	<p>Đáp ứng yêu cầu về tiêu chí đánh giá độ bền sản lượng theo thứ tự ưu tiên sau đây:  <u>Tiêu chí 1, đáp ứng đồng thời 2 yêu cầu sau:</u>  + Đạt yêu cầu khi in được 120.000 lượt ép in trở lên/01 bộ (01 bộ = 03 tấm) ở điều kiện tiêu chuẩn/in sản phẩm intaglio lần 1 (bộ số 1).  + Đạt yêu cầu khi in được 40.000 lượt ép in trở lên/01 bộ (01 bộ = 03 tấm) ở điều kiện tiêu chuẩn/in sản phẩm intaglio lần 2 (bộ số 2).</p> <p>Trường hợp không đủ điều kiện để đánh giá được đồng thời 2 yêu cầu trên do tại thời điểm đánh giá Nhà máy không in sản phẩm in Intaglio 2 mặt thì sẽ áp dụng theo tiêu chí 2 sau đây để đánh giá  <u>Tiêu chí 2:</u>  Đạt yêu cầu khi in được tối thiểu 120.000 lượt ép in/01 bộ (01 bộ = 03 tấm) ở điều kiện tiêu chuẩn/ in sản phẩm intaglio lần 1 (áp dụng đối với cả bộ số 1 và bộ số 2)</p>	Lắp đặt và sử dụng thử nghiệm trên các máy in Intaglio/ Orlof/ IC532 để in các sản phẩm của Nhà máy.
11	Đặc tính khác	Bia lót chuyên dùng để bọc ống ép in, có độ dày đồng đều trên toàn bộ tờ bia, có độ bền cao, chịu được áp lực ép in cao và nhiệt độ cao (>80 <sup>0</sup> C); sử dụng để bọc (lót) giữa ống ép in và cao su ép in của các máy in Intaglio/Orlof/Komori IC532/IC532.	Lắp đặt và sử dụng thử nghiệm trên các máy in Intaglio/ Orlof/ IC532 để in các sản phẩm của Nhà máy.

**Ghi chú:**

- Kiểm tra và đánh giá các tiêu chí 1, 2, 4, 10 và 11 tại Nhà máy;
- Đối với tiêu chí 10, căn cứ theo điều kiện thực tế tại thời điểm thử nghiệm để thực hiện.
- Các tiêu chí còn lại: có ký hiệu dấu (\*) tại cột tiêu chuẩn hiện tại Nhà máy không đủ điều kiện để kiểm tra và được lấy theo thông số kỹ thuật của nhà sản xuất.

**1.3. Các yêu cầu khác**

- Yêu cầu về chất lượng: hàng hóa cung cấp mới 100%, chưa qua sử dụng, được sản xuất từ năm 2025 trở lại đây, đảm bảo chất lượng theo tiêu chuẩn chế tạo của nhà sản xuất và không có các khuyết tật nảy sinh dẫn đến những bất lợi trong quá trình sử dụng hàng hóa.

- Là loại bia lót chuyên dùng để bọc ống ép in, có độ dày đồng đều trên toàn bộ tờ bia, có độ bền cao, chịu được áp lực ép in cao và nhiệt độ cao (> 80<sup>0</sup>C); sử dụng để bọc (lót) giữa ống ép in và cao su ép in của các máy in Intaglio/Orlof/Komori IC532.

- Đóng gói, vận chuyển, bảo quản,...đảm bảo an toàn theo quy định của nhà sản xuất.
  - Nêu tên nhà sản xuất, xuất xứ hàng hóa rõ ràng;
  - Cung cấp thông số kỹ thuật hàng hóa của nhà sản xuất;
  - Cam kết cung cấp bản gốc/bản sao chứng thực giấy chứng nhận chất lượng hàng hóa (C/Q) của nhà sản xuất cấp khi giao hàng;
  - Đối với hàng hóa nhập khẩu: Cam kết cung cấp bản gốc/bản sao chứng thực giấy chứng nhận xuất xứ hàng hóa (C/O) của Phòng thương mại và công nghiệp hoặc cơ quan có thẩm quyền của nước xuất xứ hoặc nước xuất khẩu hàng hóa cấp khi giao hàng.
  - Thời gian bảo hành theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất:  $\geq 365$  ngày kể từ ngày Bên mua nhận đủ hàng, kiểm nghiệm đạt yêu cầu chất lượng;
  - Điều kiện thanh toán: Thanh toán 100% giá trị chuyển hàng bằng chuyển khoản trong vòng 14 ngày kể từ ngày Bên mua nhận đủ hàng, kiểm nghiệm đạt yêu cầu kỹ thuật và có đầy đủ chứng từ hợp lệ theo quy định tại E-ĐKC 14.2 Chương VII – Điều kiện cụ thể của hợp đồng;
- Mẫu hàng hóa dự thầu:
- Đối với nhà thầu phải nộp mẫu, Nhà thầu nộp trực tiếp 09 tấm bìa lót cao su bọc ống ép in Intaglio đến Bên mời thầu chậm nhất trong vòng 05 ngày làm việc sau thời điểm đóng thầu, để Bên mời thầu kiểm tra, thử nghiệm và đánh giá theo các yêu cầu kỹ thuật tại mục 1, chương V, E-HSMT.
  - Đối với nhà thầu chào đúng loại bìa lót đã từng cung cấp cho nhà máy theo hợp đồng mua bán đảm bảo chất lượng hoặc đã từng gửi mẫu được đánh giá đạt yêu cầu kỹ thuật (nêu tại mục 1.2, Chương V) thì không phải nộp mẫu.

## **Mục 2. Bản vẽ**

Không có bản vẽ.

## **Mục 3. Kiểm tra và thử nghiệm**

- Kiểm tra tại Phòng thí nghiệm: kiểm tra các nội dung tại Mục 1, 2, 4 của bảng thông số kỹ thuật nêu trên;
- Kiểm nghiệm trên các máy in: Mục 10 và mục 11: Bìa lót cao su bọc ống ép in Intaglio được lắp và sử dụng phù hợp trên máy in Super Orlof Intaglio 212 hoặc Super Intaglio 212 do hãng KBA-GIORI (nay là KBA-NotaSys - Thụy Sĩ) đạt yêu cầu chất lượng sản phẩm in.
  - Nguyên tắc kiểm tra và kiểm nghiệm:
    - + Việc đánh giá được tiến hành bằng cách thử nghiệm 02 bộ mẫu (06 tấm) theo quy định tại tiêu chí 10 (độ bền sản lượng), mục 1.2, chương V, E-HSMT.
    - + Lấy cao su bọc ống ép in Intaglio hiện Nhà máy đang sử dụng để chạy thử nghiệm bìa lót.
    - + Trong quá trình kiểm nghiệm nếu hỏng cao su thì chỉ thay cao su và giữ lại bìa để in tiếp.
  - Tiêu chí đánh giá:
    - + Đánh giá chất lượng sản phẩm in: sản phẩm in phải đảm bảo đạt yêu cầu kỹ thuật;
    - + Độ ổn định về áp lực in;
- + Độ bền sản lượng của bìa lót khi chạy 02 bộ bìa lót (gồm 06 tấm) theo quy định tại tiêu chí 10 (độ bền sản lượng), mục 1.2, chương V, E-HSMT. Nhà thầu có bất kỳ bộ bìa nào chạy thử nghiệm không đạt mức tối thiểu về sản lượng này thì bị loại.