

Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật

1.1. Giới thiệu chung về dự án/dự toán mua sắm, gói thầu

- Chủ đầu tư: Cục Hậu cần - Kỹ thuật, Quân khu 2
- Dự toán: Mua sắm chiếu cói cá nhân năm 2026
- Tên gói thầu: Gói thầu số 3: Mua sắm chiếu cói cá nhân.
- Nguồn vốn: Ngân sách Quốc phòng
- Hình thức lựa chọn nhà thầu: Chào hàng cạnh tranh, trong nước, qua mạng
- Phương thức lựa chọn nhà thầu: Một giai đoạn, một túi hồ sơ.
- Thời gian bắt đầu tổ chức lựa chọn nhà thầu: Quý I năm 2026
- Loại hợp đồng: Trọn gói
- Thời gian thực hiện hợp đồng: 40 ngày, kể từ ngày ký hợp đồng.

1.2. Yêu cầu về kỹ thuật

1.2.1. Yêu cầu kỹ thuật chung

a) Phạm vi công việc: Phạm vi công việc của nhà thầu chào hàng bao gồm (nhưng không hạn chế) các nội dung sau:

- Cung cấp, vận chuyển hàng hóa tới địa điểm theo yêu cầu của Chủ đầu tư.
- Bảo quản, nghiệm thu, bàn giao hàng hóa.
- Bàn giao hàng hóa phải thỏa mãn các yêu cầu của E-HSMT. Chịu mọi chi phí nghiệm thu và vận chuyển hàng hóa.

b) Các yêu cầu chung về hàng hóa cung cấp

- Nhà thầu tham gia dự thầu phải chào đúng và đủ chủng loại, khối lượng hàng hoá nêu tại Bảng Phạm vi cung cấp hàng hóa thuộc Mẫu số 01A (webform trên Hệ thống) chương IV của E-HSMT.
- Nhà thầu phải cung cấp các tài liệu theo E-CDNT 10.8, Chương II của E-HSMT.
- Biện pháp, quy trình quản lý thực hiện Quản lý chất lượng nhà thầu phải có biện pháp, quy trình quản lý chất lượng từ khi ký hợp đồng đến khi kết thúc bàn giao đảm bảo yêu cầu tốt nhất của chủ đầu tư.
- Biện pháp vận chuyển và bàn giao hàng hóa: phải nêu cụ thể phương pháp vận chuyển không làm ảnh hưởng chất lượng sản phẩm, khi giao hàng phải có biện pháp kiểm tra thử nghiệm, trong đó nêu rõ trách nhiệm các bên trong quá trình giao nhận.
- Có Biện pháp khắc phục xử lý, thu hồi hoặc đổi trả khẩn cấp lô hàng hóa không đáp ứng yêu cầu (do lỗi sản xuất, vận chuyển, thông số kỹ thuật) trong vòng 72 giờ kể từ khi nhận được thông báo bằng điện thoại hoặc email của Chủ đầu tư.

c) Nghiệm thu bàn giao

- Công việc chỉ được coi là hoàn thành khi hai bên ký biên bản nghiệm thu bàn giao đưa vào sử dụng.

- Mọi thủ tục nghiệm thu bàn giao được thực hiện theo đúng qui định của Pháp luật.

Nhà thầu có quyền đưa vào trong đề xuất tài chính toàn bộ các chi phí cần thiết để đảm bảo cho mình nhận được chứng chỉ hoàn thành công việc.

1.2.2. Yêu cầu kỹ thuật cụ thể

Tóm tắt thông số kỹ thuật của hàng hóa và các dịch vụ liên quan phải tuân thủ các thông số kỹ thuật và các tiêu chuẩn sau đây:

| Hạng mục số | Tên hàng hóa hoặc dịch vụ liên quan | Thông số kỹ thuật và các tiêu chuẩn |
|-------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
|-------------|-------------------------------------|-------------------------------------|

| | | |
|--|--------------------------|--|
| | <p>Chiều cói cá nhân</p> | <p>Tiêu chuẩn kỹ thuật của hàng hóa phải theo tiêu chuẩn cơ sở TCQS 221:2014/TCHC/QN, tóm tắt một số yêu cầu cụ thể sau:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sợi cói phải trắng đều, không bị sâu, mốc, sợi khác lẫn vào. - Không có lỗ thủng, vết dầu, mỡ, gỉ sắt, vết bẩn. - Mặt chiếu phẳng, kín, đều, mịn mặt, giữa các sợi ngang và sợi dọc phân bố đều theo mật độ song song. Không có sợi nổi sần lên bề mặt ngoài, các sợi cói phải sát nhau không để hở sợi dọc. Các mối nối sợi dọc trên cùng một chiếc chiếu phải so le nhau và ghim dấu kín dưới sợi cói, êm phẳng mặt chiếu. Bốn sợi dọc được se vào nhau và ghim cài đầu chiếu sâu $(8\pm 0,5)$cm sau đó tách đôi, buộc ngang từ 5 sợi đến 10 sợi cói chắc chắn, cắt gọn sợi còn $(1,5\pm 0,5)$cm. - Đường biên của chiếu phẳng, thẳng và có 2 sợi PECO, sợi cói khi dệt phải bảo đảm cách 1 sợi có 1 đường biên cài ghim. - Bốn cạnh chiếu (mép chiếu) phải là 1 hình chữ nhật, không xiên lệch, cong, vênh. - Chiều cói cá nhân K14 được dệt bằng máy từ sợi ngang là sợi cói và sợi dọc là sợi PECO. - Sợi PECO là sợi được pha từ xơ POLYESTER với xơ COTTON theo tỷ lệ 83/17; Sợi PECO se sẵn có đường kính đồng đều. - Sợi cói phải được chẻ đôi, chiều dài sợi phải bảo đảm đủ chiều rộng của chiếu và tạo biên độ rõ ràng, chất lượng của cói phải tốt (Coi phải trắng, đều, khô, không bị sâu, mốc, gãy, mục, nát). - Tuyệt đối không được sử dụng hóa chất độc hại để hấp chiếu, in chữ. - Kiểu dệt: Dệt thoi. - Chiều dài chiếu, mm: <ul style="list-style-type: none"> + Chiều cỡ 1: 1.840 ± 10 + Chiều cỡ 2: 1.920 ± 10 + Chiều cỡ 3: 1.920 ± 10 - Chiều rộng chiếu, mm: <ul style="list-style-type: none"> + Chiều cỡ 1: 890 ± 5 + Chiều cỡ 2: 940 ± 5 + Chiều cỡ 3: 1.140 ± 5 - Chiều rộng biên, mm: 10 ± 1 - Chỉ số PECO, Nm: 20/3 - Mật độ sợi, sợi/10cm: <ul style="list-style-type: none"> + Dọc (sợi PECO): 10 ± 1 + Ngang (sợi cói): 120 ± 3 - Độ bền kéo đứt của sợi PECO, N, không nhỏ hơn 120. - Xung quanh viền chiếu: Dùng băng băng dệt chuyên dùng 100% polyester màu xanh lá cây bản rộng $04\text{cm}\pm 0,2$ để may xung quanh viền chiếu. - Bao gói: Chiều cùng cấp chất lượng được xếp từng đôi. Các đôi chiếu được xếp thành từng kiện, một kiện bằng 10 chiếc chiếu. Kiện chiếu được ép chặt, cố định kiện bằng hai đai ngang và một đai dọc buộc cân đối, chắc chắn. <p>* Về nhãn mác sản phẩm thống nhất như sau:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Kích thước thành phẩm (mm): Dài = 80 ± 01; rộng = $20 \pm 0,5$ + Kích thước khung viền (mm): Dài = 70 ± 01; rộng = $18 \pm 0,5$ + Hàng trên ghi nội dung: QUÂN NHU QUÂN KHU 2 + Hàng dưới ghi nội dung: NĂM 2026 |
|--|--------------------------|--|

| | | |
|--|--|--|
| | | <ul style="list-style-type: none"> + Chất liệu, màu sắc: Sản xuất theo công nghệ dệt, nền màu trắng, chữ đen. + Ngoài nhãn mác chính trên, nhà thầu sản xuất thêm nhãn mác phụ mang tên nhà thầu để phân biệt với các nhà thầu khác. |
|--|--|--|

Ghi chú: Yêu cầu về kỹ thuật chi tiết đối với hàng hóa thuộc phạm vi cung cấp của gói thầu: Tiêu chuẩn kỹ thuật cụ thể của hàng hóa phải theo tiêu chuẩn cơ sở TCQS 221:2014/TCHC/QN có file đính kèm.

1.2.3. Yêu cầu về hàng mẫu:

- Để đảm bảo hàng hóa thuộc gói thầu cung cấp đáp ứng theo tiêu chuẩn TCQS 221:2014/TCHC/QN ban hành kèm theo Quyết định số 811/QĐ-HC ngày 28/11/2014. E-HSMT có yêu cầu Nhà thầu nộp 01 hàng mẫu/mặt hàng cho Cục Hậu Cần - Kỹ thuật/Quân khu 2 khi tham dự thầu để Chủ đầu tư xem xét đánh giá. Thời gian chậm nhất sau 05 ngày làm việc sau thời điểm đóng thầu. Chủ đầu tư kiểm tra và đánh giá hàng mẫu theo yêu cầu kỹ thuật và phương pháp kiểm tra theo tiêu chuẩn TCQS 221:2014/TCHC/QN ban hành kèm theo Quyết định số 811/QĐ-HC ngày 28/11/2014. Trong trường hợp cần thiết phải thử nghiệm hàng mẫu tại bên thứ 3 (nếu cần), toàn bộ kinh phí do nhà thầu chịu.

- Số lượng hàng mẫu: Chiều cỡ 1: 01 sản phẩm; Chiều cỡ 2: 01 sản phẩm; Chiều cỡ 3: 01 sản phẩm.

- Trả hàng mẫu: Trong vòng 05 ngày làm việc sau khi có kết quả lựa chọn nhà thầu, Bên mời thầu sẽ tiến hành trả lại hàng mẫu cho các nhà thầu tham dự không trúng thầu. Hàng mẫu đạt yêu cầu sẽ được tính vào hàng hóa bàn giao trong trường hợp Nhà thầu trúng thầu.

1.3. Các yêu cầu khác

- Nhà thầu tự đảm bảo mọi chi phí có liên quan đến quá trình vận chuyển, lắp đặt hàng hoá.

- Nhà thầu chịu hoàn toàn trách nhiệm và bắt buộc phải bồi thường những tổn thất do bên mình gây ra trong quá trình vận chuyển, lắp đặt (nếu có).

- Nhà thầu phải thông báo về ngày bàn giao hàng hoá đến Chủ đầu tư trước tối thiểu 03 ngày. Chủ đầu tư không chịu trách nhiệm khi xảy ra sự chậm trễ trong nhận và bàn giao hàng hoá do nhà thầu không thông báo.

- Nhà thầu có thể bàn giao hàng hoá một lần hoặc nhiều lần. Tuy nhiên nhà thầu phải tự bảo quản hàng hoá cho đến thời điểm hàng hoá được nghiệm thu.

- Địa điểm giao nhận hàng hóa tại: xã Chân Mộng, huyện Đoàn Hùng, tỉnh Phú Thọ

Mục 2. Bản vẽ

Mục 3. Kiểm tra và thử nghiệm

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

- Xử lý đối với hàng hoá không đạt yêu cầu qua kiểm tra: Chủ đầu tư từ chối nhận bàn giao hàng hóa.

- Hàng hoá chuyển đến kho bên mua sẽ được cơ quan chức năng của Bên mua kiểm tra về số lượng, chất lượng, thông số kỹ thuật theo hợp đồng đã ký;

- Nếu hàng hoá không đạt yêu cầu thì bên bán có trách nhiệm chỉnh sửa hoặc đổi mới đúng với yêu cầu chất lượng của hợp đồng.

- Trong quá trình kiểm tra và thử nghiệm, nếu Chủ đầu tư có sự nghi ngờ về chất lượng hàng hóa, sản phẩm của nhà thầu cung cấp, Chủ đầu tư có thể giao cho một đơn vị độc lập có chức năng để tiến hành đánh giá, kiểm tra, thử nghiệm. Nhà thầu sẽ phải chịu trách nhiệm chi trả toàn bộ các chi phí có liên quan nếu bị kết luận chất lượng hàng hóa, sản phẩm do nhà thầu cung cấp không đáp ứng yêu cầu theo quy định của E-HSMT và hợp đồng đã ký kết.

TCQS



TCQS 221:2014/TCHC/QN

CHIỀU CỐI CÁ NHÂN K14

*(Ban hành kèm theo Quyết định số: 811/QĐ-HC
ngày 28 tháng 11 năm 2014 của Chủ nhiệm Tổng cục Hậu cần)*

Mục lục

| | Trang |
|--|-------|
| Lời nói đầu..... | 4 |
| 1 Phạm vi áp dụng..... | 5 |
| 2 Tài liệu viện dẫn..... | 5 |
| 3 Quy định chung..... | 5 |
| 4 Yêu cầu kỹ thuật..... | 5 |
| 4.1 Yêu cầu chung..... | 5 |
| 4.1.1 Yêu cầu ngoại quan..... | 5 |
| 4.1.2 Yêu cầu nguyên liệu..... | 5 |
| 4.2 Chi tiêu kỹ thuật..... | 5 |
| 5 Phương pháp kiểm tra..... | 5 |
| 5.1 Lấy mẫu..... | 5 |
| 5.2 Kiểm tra yêu cầu chung..... | 7 |
| 5.2.1 Kiểm tra ngoại quan..... | 7 |
| 5.2.2 Kiểm tra nguyên liệu..... | 7 |
| 5.3 Kiểm tra chi tiêu kỹ thuật..... | 7 |
| 6 Xử lý chung..... | 7 |
| 7 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển, bảo quản..... | 8 |
| 7.1 Ghi nhãn..... | 8 |
| 7.2 Bao gói..... | 8 |
| 7.3 Vận chuyển..... | 8 |
| 7.4 Bảo quản..... | 8 |



Chiếu cói cá nhân K14

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các yêu cầu kỹ thuật và phương pháp kiểm tra đối với sản phẩm Chiếu cói cá nhân K14 dệt bằng máy sau sản xuất.

2 Tài liệu viện dẫn

TCVN 1269:2008, *Chiếu. Kích thước cơ bản;*

TCVN 1749:2008, *Vải dệt thoi. Phương pháp lấy mẫu để thử;*

TCVN 1753:2008, *Vải dệt thoi. Phương pháp xác định mật độ sợi;*

CHÚ THÍCH: Trong trường hợp tài liệu viện dẫn có sự sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì được thực hiện theo văn bản đã được sửa đổi, bổ sung hoặc ban hành mới.

3 Quy định chung

Phương tiện đo, kiểm tra được quy định trong Bảng 1.

Bảng 1 - Phương tiện đo, kiểm tra

| Tên phương tiện | Đặc tính kỹ thuật | |
|---|---|---------|
| | Phạm vi đo | Sai số |
| 1. Thước dây | Từ 0 mm đến 1 500 mm | ± 1 mm |
| 2. Máy đo độ bền kéo đứt | - Tốc độ kéo: Từ 1 mm/min đến 500 mm/min; - Thang lực MAX: 5 kN; - Chiều dài kéo MAX: 500 mm. | ± 0,2 % |
| CHÚ THÍCH: Các phương tiện đo, kiểm tra trên phải được kiểm định, kiểm tra kỹ thuật đo lường và còn trong thời hạn hiệu lực. | | |

4 Yêu cầu kỹ thuật

4.1 Yêu cầu chung

4.1.1 Yêu cầu ngoại quan

- Chiếu cói cá nhân K14 phải đảm bảo các yêu cầu về ngoại quan, không có các lỗi ngoại quan hoặc số lỗi ngoại quan nằm trong phạm vi cho phép. Cụ thể, không bị các lỗi ngoại quan như sau:

+ Lỗi về sợi: Sợi cói không trắng đều, bị sâu, mốc, sợi khác lẫn vào;

TCQS 221:2014/TCHC/QN

+ Lỗi về cấu trúc: Thủng lỗ;

+ Lỗi vệ sinh: Vết dầu mỡ, gỉ sắt, vết bẩn;

- Mặt chiếu phẳng, kín, đều, mịn mặt, giữa các sợi ngang và sợi dọc phân bố đều theo mật độ, song song. Không có sợi nổi sần lên bề mặt ngoài, các sợi cói phải sát nhau không để hở sợi dọc. Các mối nối sợi dọc trên cùng một chiếc chiếu phải so le với nhau và ghim đầu kín dưới sợi cói, êm phẳng mặt chiếu. Bốn sợi dọc được se vào nhau và ghim cài đầu chiếu sâu ($8 \pm 0,5$) cm sau đó tách đôi, buộc ngang từ 5 sợi đến 10 sợi cói chắc chắn, cắt gọn sợi còn ($1,5 \pm 0,5$) cm;

- Đường biên của chiếu phải thẳng và có hai sợi PeCo, sợi cói khi dệt phải bảo đảm cách một sợi có một đường biên cài ghim;

- Bốn cạnh chiếu (mép chiếu) phải là một hình chữ nhật, không xiên lệch, cong, vênh.

4.1.2 Yêu cầu về nguyên liệu

- Chiếu cói cá nhân K14 được dệt bằng máy từ sợi ngang là sợi cói và sợi dọc là sợi PeCo;

- Sợi PeCo là sợi được pha từ xơ Polyester với xơ Cotton theo tỷ lệ 83/17; sợi PeCo se sẵn có đường kính đồng đều;

- Sợi cói phải được chẻ đôi, chiều dài sợi phải đảm bảo đủ chiều rộng của chiếu và tạo biên rõ ràng, chất lượng của cói phải tốt (cói phải trắng đều, khô, không bị sâu, mốc, gãy, mục nát);

- Tuyệt đối không được sử dụng hóa chất độc hại để hấp chiếu, in chữ.

4.2 Chỉ tiêu kỹ thuật

Chỉ tiêu kỹ thuật của Chiếu cói cá nhân K14 được quy định trong Bảng 2.

Bảng 2 - Chỉ tiêu kỹ thuật của Chiếu cói cá nhân K14

| Tên chỉ tiêu | Mức |
|--|---------------|
| 1. Kiểu dệt | Dệt thoi |
| 2. Chiều dài Chiếu, mm | |
| - Cỡ số 1 | 1840 ± 10 |
| - Cỡ số 2 | 1920 ± 10 |
| - Cỡ số 3 | 1920 ± 10 |
| 3. Chiều rộng Chiếu (tính cả biên), mm | |
| - Cỡ số 1 | 890 ± 5 |
| - Cỡ số 2 | 940 ± 5 |
| - Cỡ số 3 | 1140 ± 5 |
| 4. Chiều rộng biên, mm | 10 ± 1 |
| 5. Chỉ số sợi PeCo, Nm | 20/3 |

Bảng 2 (Kết thúc)

| Tên chỉ tiêu | Mức |
|---|---------|
| 6. Mật độ sợi, sợi/10 cm: | |
| - Dọc (sợi PeCo) | 10 ± 1 |
| - Ngang (sợi còi) | 120 ± 3 |
| 7. Độ bền kéo đứt của sợi PeCo, N, không nhỏ hơn | 120 |
| CHÚ THÍCH: Tùy vào mục đích sử dụng có thể không sử dụng hoặc sử dụng băng dệt chuyên dùng 100 % polyester màu xanh lá cây bản rộng 4 cm ± 0,2 cm để may xung quanh viền chiếu. | |

5 Phương pháp kiểm tra

5.1 Lấy mẫu

- Phương pháp lấy mẫu theo TCVN 1749:2008;
- Sản phẩm được kiểm tra ngoại quan theo quy định trước khi nhập kho;
- Một lô hàng gồm 10 000 cái chiếu;
- Kiểm tra, lấy mẫu phúc tra chất lượng từ 5 % đến 10 % sản phẩm trong lô hàng;
- Mỗi lô hàng phải có ký nhãn hiệu, số thứ tự lô hàng sản xuất trong năm, có giấy chứng nhận chất lượng có chữ ký và dấu KCS của đơn vị sản xuất.

5.2 Kiểm tra yêu cầu chung

5.2.1 Kiểm tra ngoại quan

- Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu bảo đảm như quy định trong 4.1.1

5.2.2 Kiểm tra nguyên liệu

- Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm tra chặt chẽ trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra ngoại quan để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu yêu cầu đảm bảo như quy định trong 4.1.2.

5.3 Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật

- Kiểm tra kích thước theo TCVN 1269:2008;
- Kiểm tra mật độ sợi bằng cách xác định giá trị trung bình của mật độ sợi dọc, ngang trên phạm vi 10 cm ở ít nhất 5 vị trí khác nhau của một chiếc chiếu;
- Kiểm tra độ bền kéo đứt của sợi PeCo bằng máy kéo đứt, khoảng cách giữa hai miệng kẹp là 200 mm, tốc độ máy 100 mm/min;

6 Xử lý chung

- Kết quả kiểm tra của mẫu lấy từ mỗi lô sản phẩm phải đạt các yêu cầu kỹ thuật như quy định trong tiêu chuẩn này thì được nghiệm thu. Trong trường hợp kiểm tra lần thứ nhất không đạt yêu cầu phải kiểm tra lần thứ hai với số lượng mẫu gấp đôi cũng tại chính lô sản phẩm đó. Nếu kết quả kiểm tra lần thứ hai vẫn không đạt yêu cầu thì lô sản phẩm không được nghiệm thu;

TCQS/2014/TCHC/QN

- Sản phẩm loại A1: Đạt các yêu cầu kỹ thuật được quy định trong Điều 4;
- Sản phẩm loại A2: Cơ bản đạt các yêu cầu kỹ thuật quy định trong Điều 4, nhưng cho phép có một trong các lỗi như sau: có từ 1 lỗi đến 2 lỗi khuyết tật về dệt trên 1 sản phẩm nhưng không ảnh hưởng tới chất lượng của sản phẩm, mật độ sợi cói trên 10 cm cho phép sai lệch so với dung sai từ 1 sợi đến 3 sợi;
- Sản phẩm loại A1: Không nhỏ hơn 95 % tổng số sản phẩm trong lô hàng.

7 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển, bảo quản

7.1 Ghi nhãn

Sản phẩm nhập kho phải được in nhãn 100 % theo quy định của Cục Quân nhu, vị trí in nhãn ở mặt trái trên góc trái chiếu, nội dung ghi: Cục Quân nhu, tên cơ sở sản xuất, năm sản xuất. Chiều cao chữ: 5 cm, nét chữ: 0,5 cm, kiểu chữ VNTIMEH.

7.2 Bao gói

- Chiều cùng cấp chất lượng được xếp từng đôi, hai mặt phải áp vào nhau sau đó gấp đôi theo chiều dài của chiếu, tiếp tục gấp ba;
- Các đôi chiếu được xếp thành từng kiện, một kiện: 10 chiếc chiếu;
- Kiện chiếu được ép chặt, cố định kiện bằng hai đai ngang và một đai dọc buộc cân đối, mỗi đai phải cuộn hai vòng dây, chỗ đai dọc gấp đai ngang phải buộc lại một vòng dây cho chắc chắn.

7.3 Vận chuyển

Khi vận chuyển sản phẩm phải được xếp gọn gàng, không để sản phẩm rời. Sản phẩm được vận chuyển bằng phương tiện vận tải thông dụng, được che đậy cẩn thận tránh bị mưa, nắng.

7.4 Bảo quản

Sản phẩm được bảo quản trong kho khô ráo, thoáng, tránh mưa nắng, không xếp chung với các loại hóa chất, xăng dầu. Sản phẩm được xếp cách nền khoảng 0,5 m, cách tường và cách trần khoảng 1 m, không chồng lên nhau quá 5 kiện. *Đan*

KT. CHỦ NHIỆM
PHÓ CHỦ NHIỆM



Thiếu tướng Đỗ Năng Tĩnh