

1.2. Yêu cầu về kỹ thuật

- Việc đánh giá về mặt kỹ thuật được thực hiện theo tiêu chí “Đạt” hoặc “Không đạt”.
- Việc đánh giá đáp ứng yêu cầu kỹ thuật của hàng hóa được thực hiện dựa trên tuyên bố đáp ứng của nhà thầu, tài liệu kỹ thuật đính kèm theo E-HSDT và tài liệu kỹ thuật làm rõ bổ sung (nếu có).
- E-HSDT đạt tất cả các nội dung yêu cầu kỹ thuật thuộc các Mục I , II, III, IV, V, VI, VII của Bảng dưới đây sẽ được đánh giá là đạt yêu cầu về kỹ thuật của E-HSMT, khi đó nhà thầu được chuyển sang bước đánh giá về giá.

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
I	Ống nhựa uPVC Ø61x 4,1-1.200mm	
1	Kích thước ống	Đường kính ngoài: 61 mm $\pm 0,2$ Độ dày thành ống: 4,1 mm $\pm 0,125$ Chiều dài: 1200 mm
2	Yêu cầu về vật liệu, chế tạo ống	Vật liệu ống là vật liệu nhựa tổng hợp không hóa dẻo, không độc, nguyên chất (Unplasticized PolyVinyl Chloride (UPVC), có bổ sung các chất phụ gia để tăng khả năng chống ô-xy hóa, chống ảnh hưởng của tia tử ngoại, chất chống côn trùng xâm hại và tạo màu.
3	Yêu cầu ngoại quan:	- Bề mặt ống PVC-U cả trong và ngoài đều phải trơn nhẵn, không có gợn sóng, không lồi lõm, méo; - Các đầu ống PVC-U phải cắt vuông góc với trục ống và phải phẳng nhẵn, không xòe, không sắc cạnh...
4	Màu sắc của ống	Màu vàng
5	Chỉ tiêu cơ học	Độ bền va đập $\leq 10\%$
		Độ bền nén ≥ 215
		Độ bền kéo từ 450-480 Bar
		Độ thay đổi kích thước theo chiều dọc $\leq 5\%$
		Lực cán phẳng: 240Bar
6	Chỉ tiêu lý hóa	Nhiệt độ hóa mềm Vicat $\geq 76\%$
		Điện áp đánh thủng $\geq 10KV/mm$ trong thời gian tối thiểu 1 phút

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		Độ hấp thụ nước $r \leq 5\%$
		Không phải màu với các chất thử NaOH 40%, NaCl 10%, H ₂ SO ₄ 30%, HNO ₃ 30%
		Độ bền chịu ăn mòn hóa học: Ống phải đảm bảo sự biến đổi khối lượng trong phạm vi $\pm 0,5\%$ khi thử đối với các dung dịch: dung dịch muối NaCl, dung dịch a-xit H ₂ SO ₄ , dung dịch a-xit HNO ₃ , dung dịch kiềm NaOH, dung dịch Ethyl alcohol
		Khả năng khó cháy: Theo TCVN 8699-2011
7	Ghi nhãn sản phẩm	Ghi nhãn sản phẩm: Nhà sản xuất phải ghi các thông tin cần thiết trên thân ống; Các thông tin gồm: Tên sản phẩm - chiều dài (m) - ngày sản xuất - các thông tin về nhà sản xuất. Ví dụ cách ghi nhãn sản phẩm: PVC-U/ 61×4,1 – 1,2 m - dd/mm/yyyy - Công ty A (dd/mm/yyyy - Ngày/ tháng/năm sản xuất)
II Vỏ hộp Splitter		
1	Yêu cầu chung	- Chức năng, phạm vi sử dụng: Hộp splitter loại Outdoor: dùng để lắp đặt ngoài trời, có thể gắn lên cột điện, cột thông tin (cột vuông/cột tròn) bằng 2 đai thép Inox và có thiết kế để lắp đặt trên tường (sử dụng ≥ 4 bu lông chắc chắn), sử dụng trong các công trình mạng truy nhập cáp quang FTTx-PON. - Nhiệt độ làm việc: 10 độ C ÷ 65 độ C - Thời gian sử dụng: ≥ 10 năm. - Logo VNPT được in bên ngoài và ở góc trên bên phải hộp. - Phụ kiện kèm theo: + Tờ hướng dẫn lắp đặt; + Lạt nhựa 10cm (cố định ống lồng): ≥ 5 cái; + Ống nhựa xoắn (ruột mèo): ≥ 1.5 m/hộp; + Vòng siết giữ cổ cáp bằng thép không gỉ: 4cái. + Vít hãm giữ sợi chịu lực trung tâm của cáp quang lắp đặt sẵn trên hộp. + Băng dính cách điện: 1 cuộn. - Ký hiệu: + Thông tin trên sản phẩm: Nhà sản xuất_Loại sản phẩm_Thời gian sản xuất (tháng/năm). + Thông tin được in tại vị trí cố định trên hộp, ở vị trí dễ nhận biết, không in ở vị trí có thể tháo rời (nắp hộp).

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		+ Cách thức in: bằng mực không phai, khắc laser, dán decan khó bóc hoặc dập chìm.
2	Yêu cầu chi tiết	
2.1	Cấu trúc	- Hộp kim loại có mái che và cánh cửa, bên trong hộp được hàn liền mạch, liên tục theo toàn bộ mép ghép nối để chống nước và ngoại lực tác động. Đảm bảo đáp ứng độ kín khít tối thiểu là IP 54 hoặc cao hơn. - Hộp có kết cấu chắc chắn để giữ cố định và bảo vệ các thành phần lắp đặt bên trong (cáp, sợi quang, mối hàn, splitter...). - Các thành phần kim loại phải đảm bảo trơn nhẵn, các góc cạnh, mép kim loại không được sắc cạnh, nhọn gây nguy hiểm cho người sử dụng. - Có bố trí điểm đầu nối tiếp đất trên thân vỏ, vị trí cố định thành phần kim loại của cáp quang và liên kết giữa thân hộp với cửa hộp bằng dây đồng có tiết diện 2,5mm². - Mặt sau hộp có thiết kế bộ gá kẹp để luồn đai thép Inox có kích cỡ dài x rộng x dày $\geq 1300 \times 20 \times 0.4$ mm để treo hộp trên cột thông tin, cột điện lực. Và có thiết kế để lắp đặt trên tường (sử dụng ≥ 4 bu lông chắc chắn).
2.2	Kích thước	- Cao x Rộng x Sâu: 380x250x120 (mm). - Cho phép sai số $\pm 10\%$ so với thực tế.
2.3	Vật liệu vỏ hộp và lớp sơn phủ bảo vệ	- Làm bằng thép SS400 theo tiêu chuẩn JIS G3101-2015 hoặc thép SPCC-SD theo tiêu chuẩn JIS G3141-2011 hoặc thép CT3 theo tiêu chuẩn FOCT 380-89 hay loại thép có tiêu chuẩn tương đương hoặc tốt hơn; Hộp loại Outdoor có độ dày ≥ 1.2 mm (không tính độ dày lớp sơn). - Sơn nhám màu kem, loại sơn tĩnh điện ngoài trời (tham khảo màu sơn Y150A03-63 - màu kem của sơn Hải Phòng) hoặc tương đương của các hãng sơn khác. - Độ bám dính của lớp sơn phủ có kết quả thử nghiệm đạt mức phân loại 0 theo TCVN. - 2097:2015: sau khi thử nghiệm, vết cắt hoàn toàn nhẵn, không có các mảng bong ra.
2.4	Thiết kế	- Bên trong hộp có đầy đủ các kết cấu để lắp: khay hàn, panel adapter, module splitter, thành phần lưu giữ cáp quang vào/ra (lô quần, móc/ngàm giữ ống). - Thiết kế đảm bảo thuận lợi cho việc thay thế vỏ hộp (khi vỏ hộp bị hư hỏng, móp méo, han gỉ,...) mà không cần phải tháo dỡ cáp, dây thuê bao đang đấu nối, làm ảnh hưởng hoặc gián đoạn dịch vụ đang cung cấp cho khách hàng. - Có kết cấu giữ chắc dây gia cường; các vòng dẫn, thít buộc ống chứa sợi quang, có đường dẫn cáp vào/ra riêng biệt và có cơ chế cố định cổ cáp đảm bảo chắc chắn. - Có kết cấu giữ chắc giữ dây thuê bao cố định trong hộp, đường dẫn dây nối quang vào khay hàn, đường dẫn dây nối quang sang panel adapter.

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		- Thiết kế vị trí lắp đặt các module splitter có các đầu vào/ra gắn sẵn connector SC (tối thiểu 02 module splitter loại lắp đặt ngoài khay hàn), vòng dẫn/ngàm giữ dây nối quang của splitter riêng biệt nhằm đảm bảo khi tháo/lắp các module splitter không bị ảnh hưởng lẫn nhau và ảnh hưởng đến mỗi hàn nối sợi quang.
2.5	Cổng đầu nối cáp và dây thuê bao quang	- 01 cổng cáp hình Ovan cho phép đầu nối cáp vào/ra có dung lượng đến 12Fo theo cấu hình Midspan. - 01 cổng cáp rẽ nhánh có dung lượng từ 6Fo đến 12Fo. - Cổng đầu nối cáp và dây thuê bao phải có gioăng, chụp cao su loại tốt để chống bụi, nước và côn trùng xâm nhập vào trong hộp. - Thiết kế cổng cáp riêng biệt cho tối thiểu 16 dây thuê bao quang (tròn/dẹt).
2.6	Khóa và cửa hộp	- Hộp có thiết kế cạnh hình chữ U hoặc gờ ngăn nước, có gioăng cao su hoặc cao su silicon đảm bảo không bị rách hỏng khi kéo giãn (không sử dụng cao su bột). Trường hợp sử dụng gioăng cao su PU phun trực tiếp phải đảm bảo tuổi thọ tương đương tuổi thọ hộp. - Cánh cửa hộp được thiết kế hàn liền mạch, liên tục theo các mép ghép nối hoặc được gia công theo phương thức dập vuốt, không cắt tạo khe để bắt bản lề, có các lỗ thoát nước ở phần dưới đáy cánh. Góc mở cửa hộp $\geq 120^\circ$, đảm bảo dễ dàng thao tác thi công đầu nối. - Bản lề được làm bằng thép không gỉ hoặc hợp kim, đảm bảo chắc chắn và không bị oxy hóa. Bu lông + đai ốc bắt giữ bản lề làm bằng thép không gỉ và được vận từ phía trong, đai ốc liền khối với bản lề hoặc nằm chìm bên trong bản lề và có nắp đậy nhằm tránh việc tháo gỡ bản lề bằng tô vít từ phía ngoài. - Khóa phải đảm bảo chắc chắn, có nắp đậy khi rút chìa để chống nước xâm nhập. Tất cả các ổ khóa và chìa khóa đều phải đồng nhất về cấu trúc ren, bị cho phép 1 chìa khóa mở được nhiều hộp. Và đảm bảo không mở được bằng tô vít dẹt hoặc bằng chìa khóa khác loại. - Có thiết kế giá đựng tài liệu ở mặt trong cửa hộp để lưu giữ hướng dẫn đầu nối, thông tin khách hàng.
2.7	Panel adapter	- Có thể thiết kế 1 hoặc 2 panel, sao cho khoảng cách giữa các adapter có thể dễ dàng thao tác cắm rút connector hoặc thay thế adapter hỏng. Panel adapter cho phép lắp đặt được 18 adapter SC (lắp đặt được 02 module splitter 1:8). - Bản lề và chốt liên kết panel adapter với thân hộp (nếu có) phải đảm bảo chắc chắn, bền vững, đóng mở dễ dàng và có thể tháo rời khỏi thân hộp. Vị trí lắp đặt module splitter (nếu có) phải được bố trí đảm bảo thuận lợi cho việc đi dây nối quang của splitter, đáp ứng yêu cầu về bán kính uốn cong. - Nhãn in phải rõ chữ số, không bong tróc, không bị thấm nước, được dán chắc chắn hoặc có thể in trực tiếp trên panel adapter. - Vị trí gắn adapter trên panel tối thiểu bằng tổng số cổng vào và ra của splitter.

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		- Panel adapter phải đảm bảo thuận lợi cho việc đấu nối fast connector mà không ảnh hưởng đến bán kính uốn cong của dây thuê bao.
2.8	Khay hàn nối sợi quang	- Dung lượng hàn nối sợi quang: đảm bảo đáp ứng số lượng mỗi hàn = tổng số cổng vào ra của splitter + 12 (cho phép hàn nối thêm 01 sợi cáp quang 12Fo). - Khay hàn của cáp vào/ra phải riêng biệt với khay hàn của dây thuê bao nhằm thuận lợi trong việc khai thác, hàn nối sợi quang mới hoặc sửa chữa mà không ảnh hưởng đến các sợi quang, dây thuê bao quang hiện hữu. - Khay hàn được làm bằng nhựa ABS hoặc nhựa tổng hợp có tính hóa học và cơ lý tương đương. Dung lượng mỗi khay hàn phải hàn nối được tối thiểu 12 mỗi hàn (12 ống co nhiệt). - Các khay hàn liên kết chắc chắn với nhau, có thể tháo rời để mở rộng thêm dung lượng; khớp liên kết tại góc cạnh ngang của khay hàn. Mỗi khay hàn đều có nắp đậy riêng bằng nhựa trong, có dán tem nhận diện thứ tự sợi quang. - Mã màu của tem nhận diện thứ tự sợi quang hàn nối trong khay hàn phải tuân theo luật mã hóa màu EIA/TIA-598. - Không gian bên trong khay hàn cho phép lưu trữ sợi quang với chiều dài lên đến 1.2m và đảm bảo bán kính uốn cong tối thiểu của sợi quang luôn ≥ 30 mm. Thiết kế vị trí gắn, giữ chắc chắn 01 naked splitter (loại splitter có đầu vào và đầu ra là sợi quang không gắn connector). - Cổng vào/ra của khay hàn được thiết kế cho phép sử dụng dây thít nhựa cố định chắc chắn dây nhảy quang, dây nối quang và ống lồng vào khay hàn. - Khe lược trên khay hàn: chiều cao ≥ 5mm, giữ chắc chắn được ống co nhiệt có chiều dài 60mm. Khi cố định ống co nhiệt, đảm bảo không ảnh hưởng đến chất lượng sợi quang, không làm tăng suy hao. Thao tác tháo/gỡ một ống co nhiệt trong khe lược bất kỳ không làm ảnh hưởng đến các ống co nhiệt khác (không bị rơi khỏi lược đỡ).
3	Các yêu cầu về cơ lý và phương pháp đo kiểm	
3.1		- Tiêu chuẩn quốc tế EIC 61300-2-12 Method B. - Yêu cầu: quan sát bằng mắt thường, không phát hiện các hư hại, vỡ và tách rời của vỏ hộp và các thành phần lắp đặt bên trong hộp. - Phương pháp kiểm tra:

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
	Thử va chạm (Impact test)	+ Kiểm tra cam kết của đơn vị cung cấp/hãng sản xuất. + Kiểm tra Test report của nhà sản xuất hoặc kết quả test được cấp bởi Đơn vị có năng lực, được công nhận của Cơ quan nhà nước để chứng minh đáp ứng. + Test thực nghiệm theo tiêu chuẩn quốc tế IEC 61300-2-12 Method B. Dụng cụ thử: quả cầu thép có khối lượng 1kg. Độ cao thả rơi: 1m ở nhiệt độ phòng. Vị trí: tại bề mặt hộp ở các góc 0°, 90°, 180°, 270° xung quanh trục dài nhất. Số va chạm: 1 lần/mỗi vị trí. Kết quả: đạt khi đáp ứng nội dung tại mục Yêu cầu kỹ thuật.
3.2	Thử tác động của nước muối đối với vỏ hộp kim loại sơn tĩnh điện (Salt mist)	- Tiêu chuẩn quốc tế IEC 61300-2-26. - Yêu cầu: quan sát bằng mắt thường, lớp sơn phủ bên ngoài vỏ hộp không bị bong tróc, không xuất hiện các vết gỉ sét, lớp vỏ ngoài kim loại và các chi tiết kim loại bên trong không có dấu hiệu bị ăn mòn. - Phương pháp kiểm tra: + Kiểm tra cam kết của đơn vị cung cấp/hãng sản xuất. + Kiểm tra Test report của nhà sản xuất hoặc kết quả test được cấp bởi đơn vị có năng lực, được công nhận của cơ quan nhà nước để chứng minh đáp ứng. + Test thực nghiệm theo tiêu chuẩn quốc tế IEC 61300-2-26. Phun dung dịch nước muối, nồng độ 5% NaCl lên bề mặt vỏ ngoài hộp đầu nối quang ở nhiệt độ thử $35^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. Thể tích phun của dung dịch muối là 1.5ml/h/cm² và áp suất phun là 1kgf/cm² và để trong thời gian: 5 ngày. Kết quả: đạt khi đáp ứng nội dung tại mục Yêu cầu kỹ thuật.
3.3	Thử độ kín khí (Sealing performance test)	- Tiêu chuẩn quốc tế: IEC 60529. - Yêu cầu: quan sát bằng mắt thường, không có nước lọt vào bên trong hộp. - Phương pháp kiểm tra: + Kiểm tra cam kết của đơn vị cung cấp/hãng sản xuất. chứng minh đáp ứng. + Kiểm tra Test report của nhà sản xuất hoặc kết quả test được cấp bởi Đơn vị có năng lực, được công nhận của Cơ quan nhà nước để chứng minh đáp ứng. - Test thực nghiệm theo tiêu chuẩn quốc tế IEC 60529.

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		+Phương pháp kiểm tra: đặt hộp đầu nối quang trên mặt đất, tại vị trí bằng phẳng, đóng kín cánh cửa hộp. Sử dụng vòi nước có đường kính 6.3mm, lưu lượng dòng chảy là 12.5 l/phút ở khoảng cách 2.5m đến 3m, xịt vào hộp ở góc nghiêng 60o. + Thời gian thử: 1 phút/m2 bề mặt hộp. Tổng thời gian không quá 3 phút. + Kết quả: đạt khi đáp ứng nội dung tại mục Yêu cầu kỹ thuật.
3.4	Kiểm tra nhiệt độ làm việc (-10°C đến +65°C)	- Thử nghiệm lạnh: tuân theo tiêu chuẩn ETSI EN 300 019-2-4V2.2.1 (TCVN7699-2-1:2007, IEC 60068-2-1). - Thử nghiệm nóng: tuân theo tiêu chuẩn ETSI EN 300 019-2-4 V2.2.1 (TCVN 7699-2-2:2011, IEC 60068-2-2). - Yêu cầu: hộp không bị hư hỏng, sơn không bị đổi màu và không bị bong tróc. - Phương pháp kiểm tra: + Kiểm tra cam kết của đơn vị cung cấp/hãng sản xuất. + Kiểm tra Test report của nhà sản xuất hoặc kết quả test được cấp bởi Đơn vị có năng lực, được công nhận của Cơ quan nhà nước để chứng minh đáp ứng. + Phương pháp đánh giá tuân thủ theo tiêu chuẩn như sau: Thử nghiệm lạnh: Tuân theo tiêu chuẩn ETSI EN 300 019-2-4V2.2.1 (TCVN7699-2-1:2007, IEC 60068-2-1). Tủ được kiểm tra bằng buồng thử nghiệm môi trường trong 16giờ. Nhiệt độ: -10°C. + Đánh giá: Đạt: hộp không bị hư hỏng, sơn không bị đổi màu và không bị bong tróc. Không đạt: hộp bị hư hỏng, sơn bị đổi màu hoặc bị bong tróc. Thử nghiệm nóng: Tuân theo tiêu chuẩn ETSI EN 300 019-2-4 V2.2.1 (TCVN 7699-2-2:2011, IEC 60068-2-2) + Hộp được kiểm tra bằng buồng thử nghiệm môi trường trong 16giờ. Nhiệt độ: +65°C. + Đánh giá: Đạt: Hộp không bị hư hỏng, sơn không bị đổi màu và không bị bong tróc. Không đạt: Hộp bị hư hỏng, sơn bị đổi màu hoặc bị bong tróc.
3.5	Kiểm tra chất lượng lớp sơn tĩnh điện.	- Tuân thủ theo tiêu chuẩn TCVN 2097:2015 (ISO 2409:2013) - Phương pháp kiểm tra: + Kiểm tra cam kết của đơn vị cung cấp/hãng sản xuất.

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		+ Đơn vị cung cấp phải cung cấp bản Test report của nhà sản xuất hoặc kết quả test được cấp bởi Đơn vị có năng lực, được công nhận của Cơ quan nhà nước để chứng minh đáp ứng. + Phương pháp đánh giá tuân thủ theo tiêu chuẩn TCVN 2097:2015. - Nhiệt độ: $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. - Độ ẩm tương đối: $50\% \pm 5\%$. - Số đường cắt ở mỗi hướng của mạng lưới ≥ 6 đường. - Khoảng cách giữa các đường cắt phải bằng nhau và phụ thuộc vào độ dày màng. - Đánh giá: + Đạt: vết cắt hoàn toàn nhẵn không có các mảng bong ra (phân loại kết quả thử nghiệm ở mức 0). + Không đạt: vết cắt không nhẵn và có các mảng bong ra.
III	Dây đai INOX	
1	Chất liệu	inox 430
2	Độ dày	0,5 mm
3	Khổ bản đai	20 mm
4	Quy cách đóng gói	50m/cuộn
IV	Khóa đai INOX	
1	Chất liệu	inox 430
2	Độ dày	Độ dày: 0,5 mm
3	Chiều rộng lỗ luồn dây đai	$\geq 22\text{mm}$ (phù hợp với kích thước dây đai tại Mục III nêu trên)
5	Quy cách đóng gói	50 cái/ 1túi hoặc 100 cái/túi
V	Ống co nhiệt	
1	Cấu tạo	1 thanh thép cứng và 2 lớp ống nhựa co nhiệt
2	Chiều dài ống	60 mm
3	Đường kính ngoài	2 mm

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
4	Thời gian gia nhiệt trung bình:	30 giây
5	Đặc tính nhiệt độ	- Không bị rạn nứt ở -55°C kéo dài trong 4 giờ - Nhiệt độ co (°C): 90 ~ 120. - Nhiệt độ hoạt động bình thường (°C): -40 ~ +65
6	Quy cách đóng gói	50 cái/ 1túi hoặc 100 cái/túi
VI	Dây lạt nhựa	
1	Loại nhựa	PA66 Trắng
2	Kích thước:	Rộng 4mm x Dài 150 mm x Dày 0,4mm
3	Quy cách đóng gói	50 cái/ 1túi hoặc 100 cái/túi
VII	Các yêu cầu khác	
1	Tài liệu chứng minh tính hợp lệ và sự phù hợp (đáp ứng) của hàng hóa	- Hàng hóa chào hàng phải có xuất xứ, ký mã/ nhãn hiệu rõ ràng. - Bản chính catalog hàng hóa báo giá, trong đó có đầy đủ các thông số kỹ thuật theo yêu cầu của HSYC.
2	Yêu cầu về giao hàng	Tổng thời gian giao hàng ≤ 90 ngày kể từ ngày hợp đồng mua bán được hai bên ký kết có hiệu lực. Chia làm 2 đợt tương ứng với 02 PO. Thời gian giao hàng từng đợt <15 ngày kể từ ngày bên mua có PO.
3	Địa điểm giao hàng	Tại kho của Viễn thông Thanh Hóa. Địa chỉ: 388 Trần Bình Trọng, phường Quảng Phú, Tỉnh Thanh Hóa
4	Thời gian sản xuất tủ hộp quang	Yêu cầu sản xuất trong năm 2025-2026
5	Thời gian bảo hành	Tối thiểu 12 tháng kể từ ngày bàn giao hàng hóa.
6	Phương án bảo hành	Hàng hóa sửa chữa, thay thế không vượt quá 02 ngày kể từ ngày bên mua thông báo.
7	Các tài liệu, chứng từ kèm theo khi giao hàng	Bên Bán bàn giao cho Bên Mua các tài liệu chứng từ kèm theo hàng hóa như sau: - Giấy chứng nhận chất lượng hàng hóa đối với vỏ hộp Splitter phù hợp với tiêu chuẩn quốc tế: CO, CQ (nếu là hàng nhập khẩu). Trường hợp là hàng sản xuất trong nước phải cung cấp CQ và giấy chứng nhận xuất xưởng của đơn vị sản xuất (Bản gốc hoặc bản sao chứng thực).

TT	Nội dung	Mức yêu cầu tối thiểu để được đánh giá là đáp ứng (đạt)
		- Cam kết bảo hành hàng hóa do Bên bán cấp (bản gốc).
Kết luận: - Tất cả các nội dung được đánh giá là “Đạt” thì kết quả đánh giá chung là “Đạt” - 01 nội dung được đánh giá là “Không đạt” thì kết quả đánh giá chung là “Không đạt”		

- Để chứng minh tính đáp ứng yêu cầu kỹ thuật, nhà thầu được yêu cầu phải tuyên bố hàng hóa mình chào thầu đáp ứng hay không đáp ứng yêu cầu trong “Bảng tuyên bố đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật” kèm theo E-HSDT.

Bảng tuyên bố đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật được lập dạng bảng gồm tối thiểu các thông tin với cấu trúc sau:

TT	Nội dung yêu cầu	Tiêu chuẩn kỹ thuật để được đánh giá là đáp ứng (đạt)	Thông tin đáp ứng của nhà thầu/Thông số kỹ thuật sản phẩm chào thầu	Thông tin chứng minh/Tài liệu tham chiếu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)

Trong đó:

- Cột (1), (2), (3) lấy theo yêu cầu kỹ thuật trong E-HSMT
- Cột (4) ghi thông tin đáp ứng chi tiết hoặc thông số kỹ thuật chi tiết của sản phẩm theo yêu cầu trong cột (2), (3)
- Cột (5) giải thích lý do tuyên bố đáp ứng hoặc không đáp ứng đồng thời cung cấp thông tin chứng minh bao gồm nhưng không giới hạn: chứng minh trực tiếp, chứng minh bằng tài liệu của nhà sản xuất hàng hóa (có chỉ rõ tên tài liệu, mục, trang, dòng), chứng minh bằng kết quả đo kèm theo E-HSDT.... Nhà thầu phải chịu trách nhiệm về tính chính xác của các tài liệu mình cung cấp, tuyên bố đáp ứng đầy đủ các yêu cầu về kỹ thuật, trường hợp Bên mời thầu phát hiện các tài liệu cung cấp không đúng sự thật, tuyên bố thiếu hoặc sai khác thì nhà thầu sẽ được đánh giá không đáp ứng yêu cầu kỹ thuật