

Số: 1879 /TB-CHKQTĐN

Đà Nẵng, ngày 04 tháng 08 năm 2022

## THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

V/v: Hạng mục “Sửa chữa máng chute 1, chute 8  
và máng trượt line 2 để nâng cao năng lực của sorter và hệ thống BHS”.

Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng – Chi nhánh Tổng công ty Cảng hàng không Việt Nam-CTCP tổ chức mời chào giá rộng rãi hạng mục mua sắm: “Sửa chữa máng chute 1, chute 8 và máng trượt line 2 để nâng cao năng lực của sorter và hệ thống BHS”.

Đề nghị các cơ quan, đơn vị quan tâm nghiên cứu và gửi hồ sơ chào giá theo các yêu cầu sau đây:

### 1. Yêu cầu về hồ sơ chào giá:

- Yêu cầu đối với hàng hóa, dịch vụ: Cụ thể trong Phụ lục đính kèm.
- Thời gian, địa điểm thực hiện hợp đồng:
  - + Thời gian: 60 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực.
  - + Địa điểm: Nhà ga hành khách T1 – Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng.
- Giá và đồng tiền chào giá:
  - + Giá: đề nghị Nhà cung cấp chào giá trọn gói bao gồm: thiết bị, vật tư thi công, nhân công lắp đặt, hướng dẫn vận hành, nghiệm thu bàn giao tại Cảng HKQT Đà Nẵng, thuế VAT.
  - + Đồng tiền chào giá và thanh toán: VNĐ
- Thanh toán:
  - + Hình thức thanh toán: chuyển khoản
  - + Kế hoạch thanh toán:
    - Đợt 1: Bên A sẽ tạm ứng cho bên B 20% giá trị hợp đồng cho bên B sau khi có công văn đề nghị tạm ứng, bảo lãnh tạm ứng do Ngân hàng hoặc tổ chức tín dụng hoạt động hợp pháp tại Việt Nam phát hành.
    - Đợt 2: Bên A sẽ thanh toán đến 70% giá trị hợp đồng sau khi bên B nhập vật tư đến công trình và được nghiệm thu vật tư đầu vào.
    - Đợt 3: Bên A thanh toán đến 100% giá trị quyết toán hợp đồng sau khi bên B đã hoàn thành công việc và cung cấp đầy đủ các chứng từ hợp lệ như sau:



- ✓ Biên bản nghiệm thu bàn giao vật tư. (Bản gốc)
- ✓ Biên bản nghiệm thu hoàn thành bàn giao đưa vào sử dụng (Bản gốc).
- ✓ Biên bản xác nhận hoàn thành công tác đào tạo (Bản gốc).
- ✓ Bảng xác định giá trị khối lượng công việc hoàn thành (bản gốc)
- ✓ Giấy chứng nhận nguồn gốc xuất xứ - CO (bản gốc hoặc bản sao có bản gốc để đối chiếu), Giấy chứng nhận chất lượng CQ (bản gốc hoặc bản sao có bản gốc để đối chiếu) đối với thiết bị: Motor Nord
- ✓ Giấy chứng nhận nguồn gốc xuất xứ - CO (bản photo, có đóng dấu treo của đơn vị nhập khẩu trên CO), Giấy chứng nhận chất lượng (bản photo có đóng dấu treo của đơn vị nhập khẩu trên CO) đối với Dây băng tải. cảm biến.
- ✓ Hóa đơn giá trị gia tăng của bên B (Bản gốc)
- ✓ Giấy chứng nhận bảo hành. (Bản gốc)
- ✓ Biên bản thanh lý hợp đồng. (Bản gốc)
- ✓ Đề nghị thanh toán (bản gốc)

- Loại hợp đồng: hợp đồng trọn gói.

- Hiệu lực hồ sơ chào giá:

- + Thời gian có hiệu lực của HSCG tối thiểu là 30 ngày kể từ ngày hết hạn nộp hồ sơ chào giá.
- + Hồ sơ chào giá phải được ký bởi đại diện có thẩm quyền (hoặc người có giấy ủy quyền) của cơ quan, đơn vị và đóng dấu (bản gốc).

## 2. Yêu cầu đối với nhà cung cấp:

- Có giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp/đăng ký hoạt động hợp pháp, phù hợp;

- Không đang tranh chấp, khiếu kiện, xung đột quyền lợi với Tổng công ty Cảng hàng không Việt Nam - CTCP (Cam kết bằng văn bản).

## 3. Hình thức phát hành yêu cầu chào giá:

Thông báo mời chào giá được thông báo rộng rãi trên báo và website của ACV. Các đơn vị quan tâm có thể nhận Yêu cầu chào giá bằng 2 hình thức sau:

1. Truy cập vào website: <https://www.vietnamairport.vn/> , vào tag “Kết nối doanh nghiệp”, mục “thông báo mời chào giá”.
2. Nhận thông báo mời chào giá trực tiếp tại Phòng Văn thư (Tầng 1 toà nhà điều hành - Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng). Điện thoại: (0236) 3539555 - Số fax: (0236) 3823 393

## 4. Thời hạn, địa điểm, hình thức gửi hồ sơ chào giá:

a. Thời hạn gửi hồ sơ chào giá: chậm nhất trước 10h00 ngày 24/08/2022.

Trong thời gian này khuyến khích Nhà cung cấp vào khảo sát thực tế tại nhà ga hành khách T1 để nắm rõ và đầy đủ công việc của Hạng mục chào giá.

15-  
 G  
 CHOI  
 ĐÀN  
 CÔNG  
 ANH  
 TINA  
 CTCP  
 PHO

Thời gian khảo sát: trong giờ hành chính. Người liên hệ: Ông Nguyễn Tiến Đán, số điện thoại: 0914.000.246.

b. Phương thức gửi hồ sơ chào giá:

Nhà cung cấp nộp trực tiếp hoặc gửi theo đường bưu điện đến địa chỉ của bên mời chào giá nhưng phải đảm bảo bên mời chào giá nhận được trước thời hạn gửi hồ sơ chào giá. Các hồ sơ chào giá được gửi đến sau thời hạn gửi hồ sơ chào giá sẽ không được xem xét.

c. Địa điểm nhận hồ sơ chào giá:

- Tên công ty: Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng – Chi nhánh tổng công ty Cảng hàng không Việt Nam - CTCP.
- Địa chỉ: Cảng HKQT Đà Nẵng, Thành phố Đà Nẵng.
- Nơi nhận hồ sơ: Phòng Văn thư (Tầng 1 Tòa nhà ACV - Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng). Gọi Ông Nguyễn Tiến Đán (0914.000.246) – Phòng Kỹ thuật công nghệ môi trường.
- Điện thoại: (0236) 3539555 - Số fax: (0236) 3823 393

Hồ sơ phải được dán kín, có niêm phong và trên bì có ghi rõ: **Hồ sơ chào giá, Hạng mục: Sửa chữa máng chute 1, chute 8 và máng trượt line 2 để nâng cao năng lực của sorter và hệ thống BHS.**

Trân trọng.

Nơi nhận:

- Ban biên tập website (để Tb Website ACV);
- Tổ LDA (t/hiện);
- Lưu VT.



**Lê Xuân Tùng**



## PHỤ LỤC

(Đính kèm Thông báo số: *1.879* /TB-CHKQTĐN, ngày *04/8/2022*.....)

### YÊU CẦU ĐỐI VỚI HÀNG HÓA, DỊCH VỤ

#### 1. Quy mô mua sắm:

##### ❖ Đối với chute 1:

- + Sử dụng lại 2 đoạn băng chuyền cũ BF41.2.3 ; L4000 mm và BF51.2.3 ; L1750mm đang đấu vào Carousel 2, cải tạo cao độ cho phù hợp và sửa chữa trực, băng tải để hoạt động trơn tru, ổn định (do đã sử dụng hơn 10 năm)
- + Tận dụng 02 đoạn băng chuyền cũ VB41.5.1.2 ; L3450mm và VB51.5.1.2 ; L3450mm đang ở trong kho để sửa chữa, cải tạo, vận chuyển, lắp đặt vào vị trí như trong các Bản vẽ thiết kế cải tạo Chute kèm theo.
- + Cải tạo đoạn Máng trượt Inox L1200 mm của Chute 1 tiếp giáp với Sorter cho phù hợp với kích thước băng chuyền mới. Tháo dỡ, vận chuyển lưu kho các Máng trượt Inox của Chute 1.

##### ❖ Đối với chute 8:

- + Tận dụng 04 đoạn băng chuyền cũ BF41.3.5 ; L1300mm , BF41.4.1 ; L3600mm , BF51.4.1 ; L3600mm và BF51.3.5 ; L1300mm đang ở trong kho để sửa chữa, cải tạo, vận chuyển, lắp đặt vào vị trí như trong các Bản vẽ thiết kế cải tạo Chute kèm theo.
- + Cải tạo đoạn Máng trượt Inox L1200 mm của Chute 8 tiếp giáp với Sorter cho phù hợp với kích thước băng chuyền mới. Tháo dỡ, vận chuyển lưu kho các Máng trượt Inox của Chute 8.

##### ❖ Đối với máng trượt Line 2:

- + Cung cấp, lắp đặt mới 03 đoạn băng chuyền: BC L2.1; L3200mm , BC L2.2; L1500 mm, BC L2.3; L2600 mm để thay thế, lắp đặt vào vị trí máng trượt Line 2 như trong các Bản vẽ thiết kế cải tạo Chute kèm theo.
- + Cải tạo đoạn Máng trượt Inox L1200 mm của tiếp giáp với Băng chuyền cần gạt Line 2 cho phù hợp với kích thước băng chuyền mới. Tháo dỡ, vận chuyển lưu kho các Máng trượt Inox của Line 2.

##### ❖ Phần điện, điều khiển tự động và SCADA:

- Xuất kho 10 bộ điều khiển động cơ tại chỗ LMS cũ, đã qua sử dụng (*thu hồi từ Dự án cải tạo Băng chuyền ga đến quốc tế thành ga đến quốc nội*) để thực hiện.
- Cung cấp, lắp đặt mới dây điện, dây điều khiển AS-interface, các cảm biến quang, các module giao tiếp AS-interface, nút ấn Reset, nút dừng khẩn cấp, hộp điều khiển, box đấu dây... để lắp đặt hệ thống điều khiển tự động cho các đoạn băng chuyền mới.
- Cài đặt, lập trình, tích hợp điều khiển tự động và SCADA các đoạn băng chuyền Chute 1, Line 2, Chute 8 sau cải tạo để tích hợp đồng bộ vào hệ thống điều khiển tự động và Scada hiện có.

##### ❖ Phần khung, sàn, kết cấu:

- Cung cấp, lắp đặt hệ thống kết cấu khung sàn treo, khung sàn đỡ băng chuyền, sàn thao tác theo bản vẽ thiết kế và yêu cầu kỹ thuật, đã bao gồm công tác thuê kiểm định độc lập để kiểm định lực kéo, lực phá bê tông của các bulong hóa chất treo sàn.

(*chi tiết có trong biên bản kiểm nghiệm kỹ thuật, các bản vẽ hiện trạng và bản vẽ thiết kế kèm theo*)

#### 2. Khối lượng công việc: (*Ghi rõ số lượng, chất lượng hàng hóa, quy cách*)

TT	Nội dung công việc	Ký hiệu	ĐVT	SL	Ghi chú
I	CHUTE 1				

1	Sửa chữa băng chuyền cũ BF41.2.3 ; L4000 mm	CH1.4	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang sử dụng
2	Sửa chữa băng chuyền cũ BF51.2.3 ; L1750mm	CH1.3	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang sử dụng
3	Sửa chữa, Cải tạo, vận chuyển, lắp đặt băng chuyền cũ VB41.5.1.2 ; L3450mm <i>Nội dung sửa chữa:</i> - Gia công lắp đặt vách băng chuyền - Gia công, lắp đặt chân băng chuyền - Sửa chữa, Đại tu lại băng chuyền để đảm bảo hoạt động ổn định.	CH1.2	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang lưu kho có hình ảnh chụp kèm theo
4	Sửa chữa, Cải tạo, vận chuyển, lắp đặt băng chuyền cũ VB51.5.1.2 ; L3450mm <i>Nội dung sửa chữa:</i> - Gia công lắp đặt vách băng chuyền - Gia công, lắp đặt chân băng chuyền - Sửa chữa, Đại tu lại băng chuyền để đảm bảo hoạt động ổn định. - Cung cấp, lắp đặt Motor hộp số mới: P= 0,75 kw; n2= 71 v/p; U= 380V; f= 50Hz, axle= fi 30, nhãn hiệu NORD, model: SK02050AZB-80L/4	CH1.1	Bộ	1	- Băng chuyền cũ đang lưu kho - Không có Motor - Có hình ảnh chụp kèm theo
5	Cải tạo đoạn Máng trượt Inox L1200 mm của Chute 1 tiếp giáp với Sorter cho phù hợp với kích thước băng chuyền mới.		Bộ	1	Máng trượt đang sử dụng, sửa chữa lại cho phù hợp
6	Tháo dỡ, vận chuyển lưu kho các Máng trượt Inox của Chute 1		Bộ	1	Máng trượt tháo ra ko dùng nữa.
<b>II CHUTE 8</b>					
1	Tháo dỡ, Sửa chữa, vận chuyển, lắp đặt băng chuyền cũ BF41.3.5 ; L1300mm <i>Nội dung sửa chữa:</i> - Gia công lắp đặt vách băng chuyền - Gia công, lắp đặt chân băng chuyền - Sửa chữa, Đại tu lại băng chuyền để đảm bảo hoạt động ổn định.	CH8.1	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang sử dụng
2	Sửa chữa, Cải tạo, vận chuyển, lắp đặt băng chuyền cũ BF41.4.1 ; L3600mm <i>Nội dung sửa chữa:</i> - Gia công lắp đặt vách băng chuyền - Gia công, lắp đặt chân băng chuyền - Sửa chữa, Đại tu lại băng chuyền để đảm bảo hoạt động ổn định.	CH8.2	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang lưu kho có hình ảnh chụp kèm theo

3	<p>Tháo dỡ, Sửa chữa, Cài tạo băng chuyền cũ BF51.4.1 ; L3600mm</p> <p><i>Nội dung sửa chữa:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gia công lắp đặt vách băng chuyền</li> <li>- Gia công, lắp đặt chân băng chuyền</li> <li>- Sửa chữa, Đại tu lại băng chuyền để đảm bảo hoạt động ổn định.</li> </ul>	CH8.3	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang lưu kho có hình ảnh chụp kèm theo
4	<p>Tháo dỡ, Sửa chữa, vận chuyển, lắp đặt băng chuyền cũ BF51.3.5 ; L1300mm</p> <p><i>Nội dung sửa chữa:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gia công, lắp đặt chân băng chuyền</li> <li>- Sửa chữa, Đại tu lại băng chuyền để đảm bảo hoạt động ổn định.</li> </ul>	CH8.4	Bộ	1	Băng chuyền cũ đang sử dụng
5	Cài tạo đoạn Máng trượt Inox L1200 mm của Chute 8 tiếp giáp với Sorter cho phù hợp với kích thước băng chuyền mới.		Bộ	1	Máng trượt đang sử dụng, sửa chữa lại cho phù hợp
6	Tháo dỡ, vận chuyển lưu kho các Máng trượt Inox của Chute 8		Bộ	1	Máng trượt tháo ra ko dùng nữa.
<b>III MÁNG CONG LINE 2</b>					
1	<p><b>Cung cấp, lắp đặt và hiệu chỉnh thiết bị băng chuyền nghiêng L=3200mm</b></p> <p><i>Mô tơ truyền động loại tích hợp hộp số giảm tốc, cốt âm để tiết kiệm diện tích lắp đặt.</i>  <i>P= 0,75 kw; n= 146v/p; U= 380V; f= 50Hz, axle= fi 30, nhãn hiệu NORD, model: SK02050AZB-80L/4</i></p>	BC L2.1	Bộ	1	Băng chuyền lắp mới, phải đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật nêu trong BCMS
	<p>- Dây băng tải khổ 1000mm, loại tiết kiệm năng lượng, chống cháy, chống tĩnh điện. Nhãn hiệu Ammeraal, model: Flexam EX 10/2 0+A32 black AS FR</p>				
	<p>- Trục chủ động, trục bị động, con lăn đỡ băng, con lăn căng băng tải; Vật liệu: thép C45, ổ bi SKF hoặc FAG</p>				
	<p>- Khung kết cấu; Vật liệu: SS400, Sơn tĩnh điện</p>				
2	<p><b>Cung cấp, lắp đặt và hiệu chỉnh thiết bị băng chuyền vuông góc L=1500mm</b></p> <p><i>Mô tơ truyền động loại tích hợp hộp số giảm tốc, cốt âm để tiết kiệm diện tích lắp đặt.</i>  <i>P= 0,75 kw; n= 146v/p; U= 380V; f= 50Hz, axle= fi 30, nhãn hiệu NORD, model: SK02050AZB-80L/4</i></p>	BC L2.2	Bộ	1	Băng chuyền lắp mới, phải đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật nêu trong BCMS
	<p>- Dây băng tải khổ 1000mm, loại tiết kiệm năng lượng, chống cháy, chống tĩnh điện. Nhãn hiệu Ammeraal, model: Flexam EX 10/2 0+A32 black AS FR</p>				

	- Trục chủ động, trục bị động, con lăn đỡ băng, con lăn căng băng tải; Vật liệu: thép C45, ổ bi SKF hoặc FAG				
	- Khung kết cấu; Vật liệu: SS400, Sơn tĩnh điện				
3	<b>Cung cấp, lắp đặt và hiệu chỉnh thiết bị băng chuyên nghiêng L=2600mm</b> Mô tơ truyền động loại tích hợp hộp số giảm tốc, cốt âm để tiết kiệm diện tích lắp đặt. P= 0,75 kw; n= 146v/p; U= 380V; f= 50Hz, axle= fi 30, nhãn hiệu NORD, model: SK02050AZB-80L/4 - Dây băng tải khổ 1000mm, loại tiết kiệm năng lượng, chống cháy, chống tĩnh điện. Nhãn hiệu Ammeraal, model: Flexam EX 10/2 0+A32 black AS FR - Trục chủ động, trục bị động, con lăn đỡ băng, con lăn căng băng tải; Vật liệu: thép C45, ổ bi SKF hoặc FAG - Khung kết cấu; Vật liệu: SS400, Sơn tĩnh điện	BC L2.3	Bộ	1	Băng chuyên lắp mới, phải đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật nêu trong BCMS
4	Cài tạo đoạn Máng trượt Inox L1200 mm của Máng trượt Line 2 tiếp giáp với Băng chuyên cần gạt Line 2 cho phù hợp với kích thước băng chuyên mới		Bộ	1	Máng trượt đang sử dụng, sửa chữa lại cho phù hợp
5	Tháo dỡ, vận chuyển lưu kho các Máng trượt Line 2		Bộ	1	Máng trượt tháo ra ko dùng nữa.
<b>IV</b>	<b>Cung cấp, lắp đặt, lập trình hệ thống điều khiển tự động và SCADA</b>				
1	Xuất kho các bộ điều khiển tại chỗ LMS đã qua sử dụng (tháo ra từ Dự án Cài tạo băng chuyên Ga đến quốc tế thành ga đến quốc nội)		Bộ	10	Xuất kho Cảng HKQT Đà Nẵng
2	Cung cấp, lắp đặt các cảm biến quang - PEC, kèm gương phản xạ, Nhãn hiệu: Pepper fuchs Model: ML100-54/103/115 + H60x50		Bộ	11	
3	Cung cấp lắp đặt dây điện nguồn, dây điều khiển AS-Interface, dây đầu Sensor, dây đầu nút nhấn, nút ấn Reset, nút dừng khẩn cấp, đèn báo... bao gồm các module đầu nối, máng điện và ống luồn dây.		Hệ thống	1	
4	Cung cấp, lắp đặt các module AS-interface để giao tiếp các đoạn băng chuyên mới với PLC		Hệ thống	1	
5	Cài đặt, lập trình, tích hợp hệ thống điều khiển tự động và SCADA cho các băng chuyên Chutel, chute 8, máng trượt số 2.		Hệ thống	1	Phần này thuế VAT: 0%
<b>IV</b>	<b>PHẦN CHUNG</b>				
1	Cung cấp, lắp đặt hệ thống kết cấu khung sàn treo, khung sàn đỡ băng chuyên (theo bản vẽ		mét	25	Theo Bản vẽ thiết kế và đáp

	thiết kế), Sàn thao tác, đã bao gồm công tác thuê kiểm định độc lập để kiểm định lực kéo, lực phá bê tông của các bulong treo sàn.			ứng các yêu cầu kỹ thuật nêu trong BCMS
--	--	--	--	---

### 3. Yêu cầu kỹ thuật, công nghệ, dịch vụ:

#### 3.1 Yêu cầu chung:

+ Yêu cầu sử dụng các loại vật liệu phù hợp với tiêu chuẩn vật liệu nhà ga. Các vật tư, thiết bị điện phải tuân thủ Quy định tiêu chuẩn vật tư, thiết bị lắp đặt tại nhà ga hành khách Cảng HKQT Đà Nẵng ban hành theo quyết định số 558/QĐ-CHKQTDN ngày 7/10/2013 của Giám đốc Cảng HKQT Đà Nẵng.

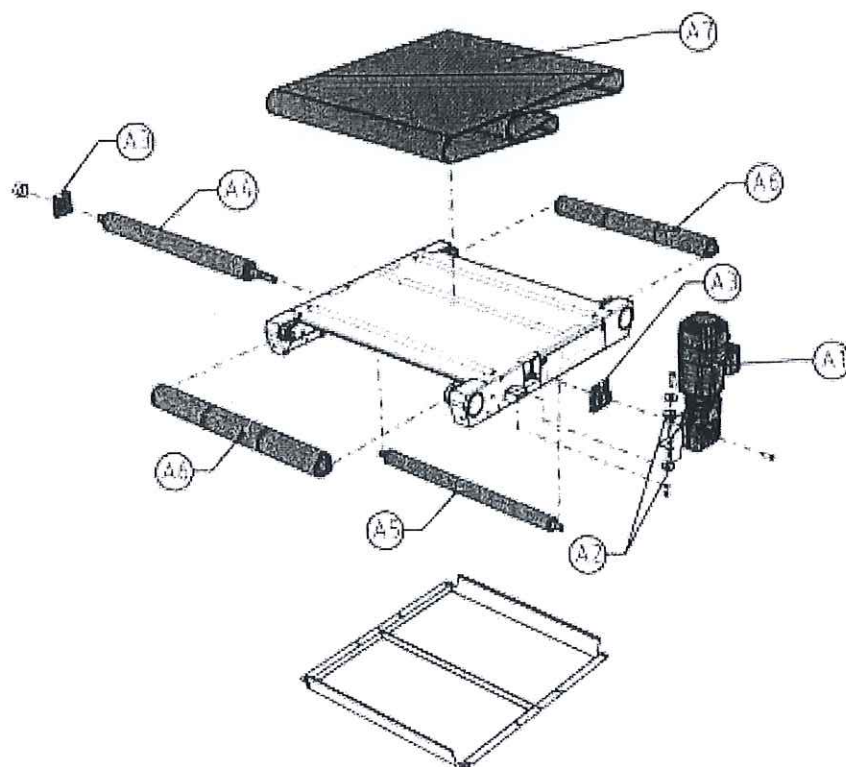
+ Yêu cầu Thiết bị lắp mới phải tương thích với các thiết bị của hệ thống băng chuyền Vanderland đang có tại nhà ga, nhằm mục đích tương thích với hệ thống hiện tại, thuận lợi trong công tác sửa chữa thay thế và tiết kiệm trong công tác mua sắm vật tư dự phòng sau này.

+ Công suất và đặc tính kỹ thuật của thiết bị phải lựa chọn 1 cách tối ưu, đáp ứng công suất vận hành, đem lại hiệu quả cao, tiết kiệm điện, linh hoạt trong công tác vận hành và phải tương thích với hệ thống hiện có.

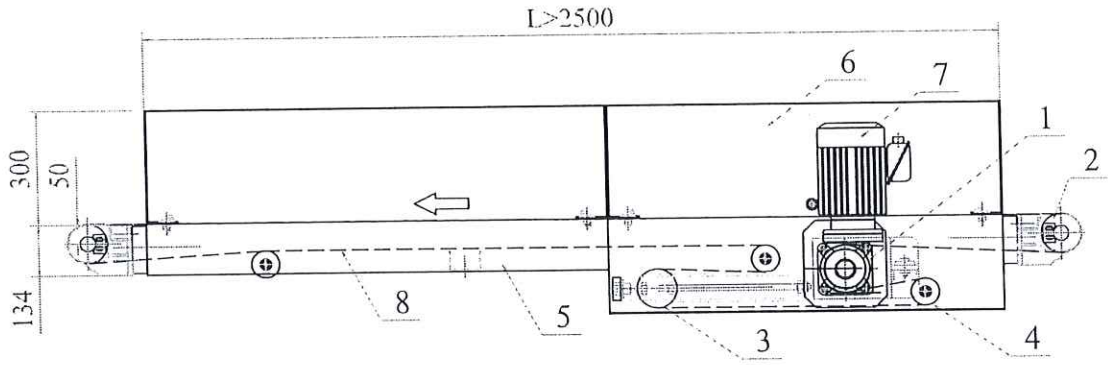
+ Do nhà ga phải đảm bảo khai thác phục vụ bay và mặt bằng hiện tại không còn nhiều không gian để có thể bố trí thiết bị, do đó Nhà cung cấp phải tính toán thi công kết nối các băng chuyền mới với hệ thống băng chuyền hiện có đảm bảo tuyệt đối không gây gián đoạn phục vụ tại nhà ga.

#### 3.2. Yêu cầu về băng chuyền:

Kiểu băng chuyền thiết kế giống kiểu băng chuyền của Vanderland hiện có, nguyên lý như sau:







Kí hiệu	TÊN GỌI
1	Tang chủ động
2	Tang bị động
3	Con lăn căng băng tải
4	Con lăn đỡ băng
5	Khung băng tải
6	Vách băng tải
7	Mô tơ, hộp giảm tốc Nord
8	Dây băng tiết kiệm năng lượng

- Các thông số kỹ thuật cơ bản như sau:

- + Năng suất băng chuyền: tối thiểu 1200 kiện/giờ;
- + Tốc độ băng chuyền Chute 1 và Chute 8: 0,5 m/s;
- + Tốc độ băng chuyền Line 2: 1,0 m/s;
- + Độ dốc tối đa của mỗi băng chuyền là 18 độ
- + Kích thước, chiều dài từng đoạn băng chuyền và số phân đoạn xem trong Bản vẽ thiết kế kèm theo.
- + Khung băng chuyền: Vật liệu: SS400, gia công nhân và đục lỗ bằng máy CNC, sơn tĩnh điện hoặc sơn epoxy 3 lớp, màu ghi (giống như màu các băng chuyền Vanderland hiện hữu tại nhà ga T1).
- + Trục chủ động, trục bị động, con lăn đỡ băng, con lăn căng băng tải; Vật liệu: thép C45, các ổ bi, gối đỡ sử dụng loại SKF hoặc FAG.
- + Băng tải: Sử dụng băng tải khổ 1000mm, loại tiết kiệm năng lượng, kháng cháy và kháng tĩnh điện chuyên dùng cho băng chuyền hành lý hàng không. Nhãn hiệu Ammerall – Hà Lan. Chất lượng mới 100%, năm sản xuất 2021 trở về sau.
- + Motor truyền động: Sử dụng motor Nord, loại cốt âm, trục vuông góc để gắn trực tiếp với trục chủ động, thuận lợi trong công tác sử dụng, bảo trì, bảo dưỡng. Chất lượng mới 100%, năm sản xuất 2021 trở về sau.
- + Có bộ điều khiển Motor tại chỗ gắn với mỗi đoạn băng chuyền để thuận lợi trong công tác vận hành, sửa chữa, khắc phục sự cố và bảo trì bảo dưỡng. (Bộ điều khiển LMS nhãn hiệu Vanderland - xuất kho Cảng HKQT Đà Nẵng)

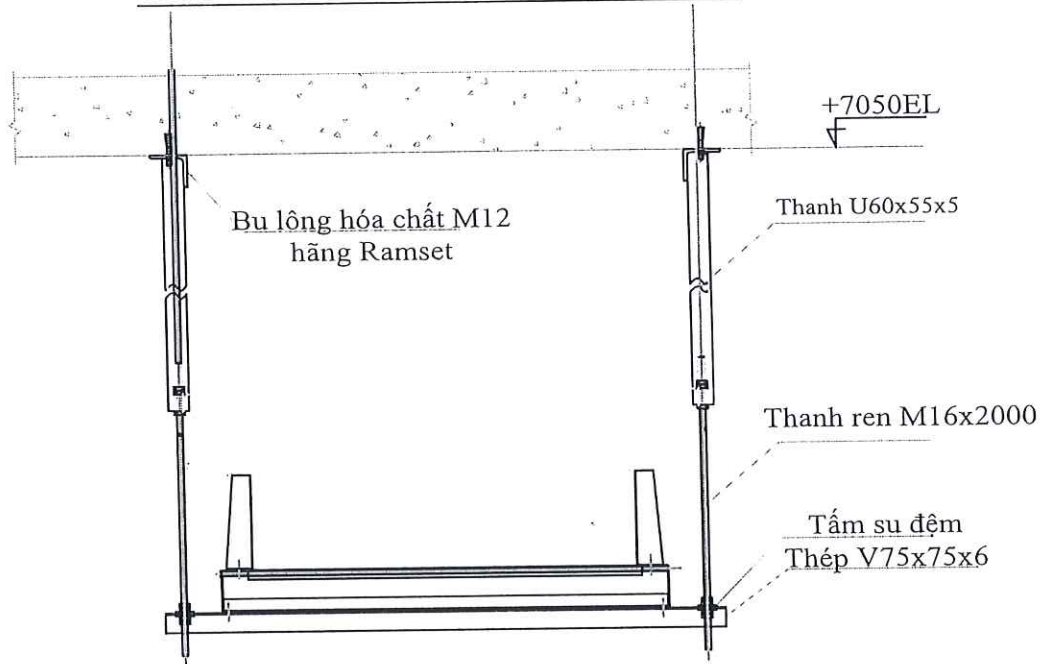
### 3.3. Giải pháp kết cấu

Hệ thống khung đỡ băng chuyền được làm giống như mẫu hiện có, Băng chuyền được định vị trên thanh thép V50x50x4 / U50x50x4 và treo bằng 02 thanh ren M16 lắp với ống

thép tròn fi 60 dày 3mm. Hệ khung treo sẽ được treo lên bằng bu lông nở hóa chất M12x140 cấy vào sàn bê tông tầng 3.

Giải pháp kết cấu này đảm bảo độ an toàn khi băng chuyên hoạt động.

### KẾT CẤU TREO BĂNG CHUYÊN



- Ngoài ra phải có thêm các đoạn sàn thao tác để tăng tiện ích sử dụng khi vận hành và sửa chữa băng chuyên và còn tăng thêm độ cứng, liên kết của hệ khung treo băng chuyên như trong Bản vẽ thiết kế kèm theo.

- Vật liệu:

- + Thanh treo: Sử dụng sắt V hoặc U nhẵn, vật liệu là SS400, kích thước như trong Bản vẽ thiết kế băng chuyên.
- + Ty ren: Sử dụng ty ren suốt, vật liệu SS400, kích thước như trong bản vẽ thiết kế băng chuyên
- + Bulong nở: Sử dụng loại Bulong nở hóa chất nhãn hiệu Ramset hoặc Hilti.

- Nhà cung cấp phải tiến hành kiểm định/thí nghiệm lực tải, lực nhỏ bulong nở hóa chất bởi cơ quan kiểm định/thí nghiệm độc lập hợp pháp. Tiêu chuẩn thử nghiệm theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 9490 : 2012 (ASTM C900 – 06): Bê tông - xác định cường độ kéo nhỏ.

#### 3.4. Yêu cầu về hệ thống điều khiển tự động SCADA:

+ Hệ thống băng chuyên lắp đặt mới phải được vận hành hoàn toàn tự động và được giám sát, vận hành, điều khiển (SCADA) tại phòng điều khiển trung tâm (OCC).

+ Sử dụng mạng công nghiệp AS-Interface để truyền/nhận tín hiệu của các cảm biến, bộ điều khiển motor LMS tại từng băng chuyên về PLC để đảm bảo tương thích công nghệ và vật tư thay thế với hệ thống Băng chuyên Vanderland, băng chuyên Bypass hiện đang sử dụng.

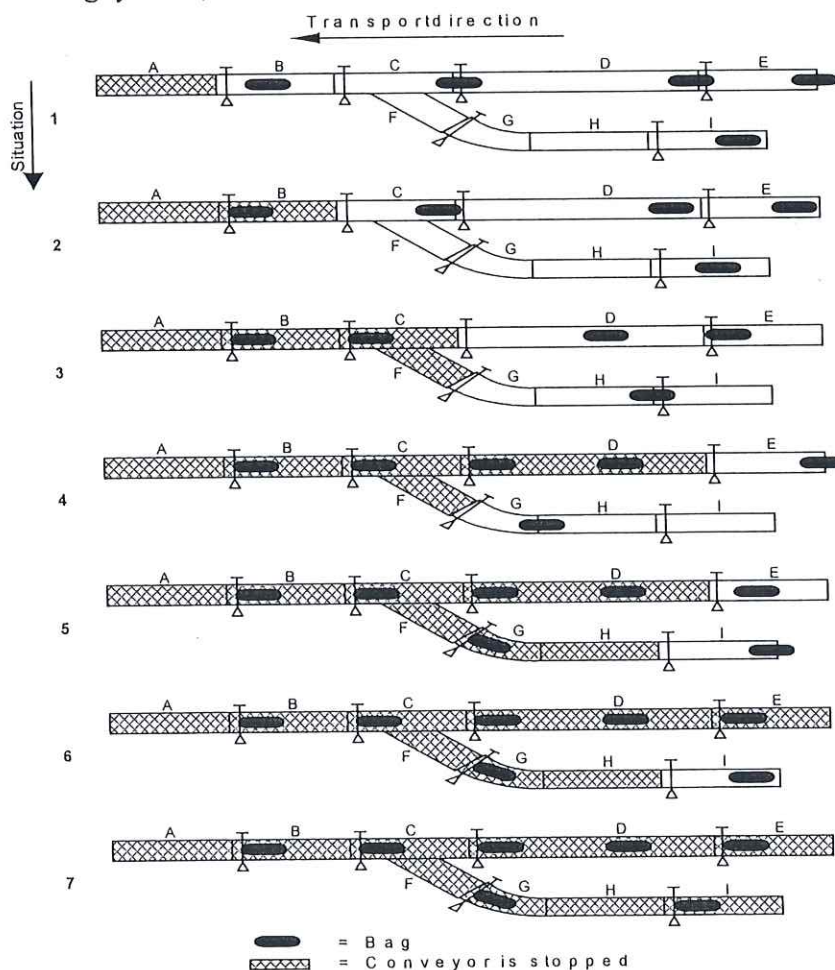
+ Sử dụng mạng truyền thông Ethernet để truyền/Nhận tín hiệu từ PLC với hệ thống SCADA.

##### a) Nguyên lý điều khiển tự động :

- Có chức năng Auto và manual. Khi ở chế độ Auto, băng chuyên sẽ được hoạt động hoàn toàn tự động theo quy trình tự động, còn khi ở chế độ Manual người vận hành có thể tự vận hành từng đoạn băng chuyên ngay tại các bộ điều khiển Motor tại chỗ từng băng chuyên.

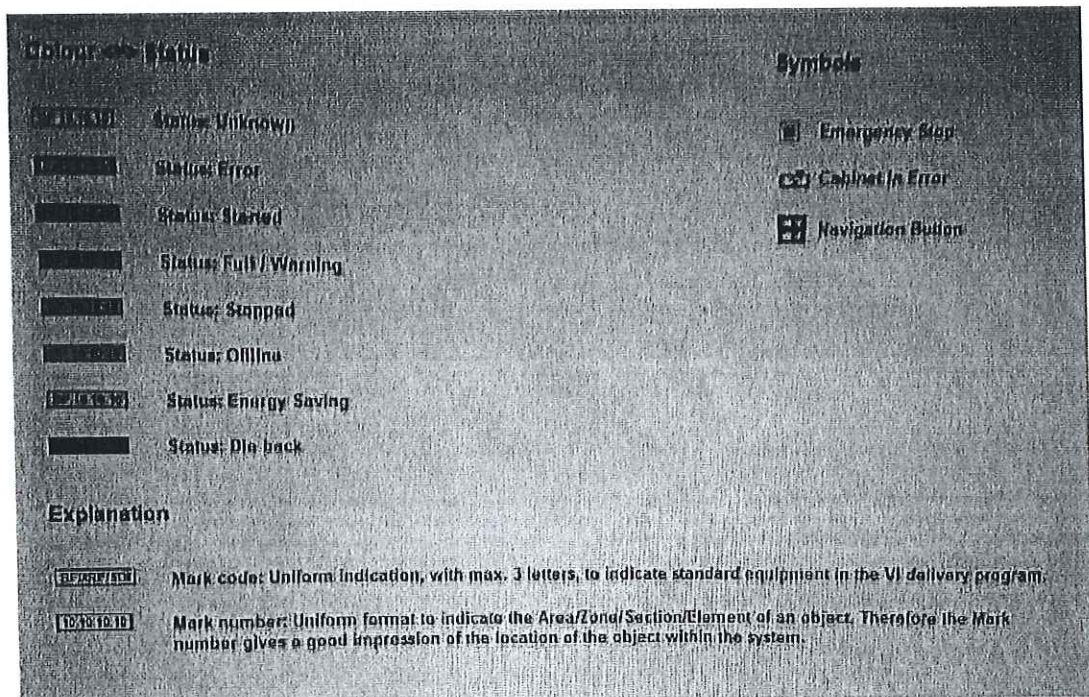
- Có nút Start, stop, Emergency tại các vị trí dọc theo băng chuyền để đảm bảo an toàn và thuận tiện cho nhân viên vận hành.
- Energy saving: Khi hết hành lý chạy trên băng chuyền nào thì băng chuyền đó dừng ở chế độ Energy saving để tiết kiệm năng lượng.
- Báo cháy (Fire Alarm): Khi có tín hiệu báo cháy từ hệ thống Báo cháy (fire alarm system) gọi đến thì ngay lập tức hệ thống băng chuyền sẽ dừng hoàn toàn để ngăn cháy lan.
- Emergency stop – dừng khẩn cấp: Các nút dừng khẩn cấp được đặt trên toàn bộ hệ thống. Nếu một nút nhấn dừng khẩn cấp được kích hoạt, các hệ thống phụ tương ứng sẽ dừng ngay lập tức. Khi một điểm dừng khẩn cấp được nhấn, một thông báo sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển SCADA. Sau khi tín hiệu dừng khẩn cấp được phục hồi (nút được kéo ra), mạch dừng khẩn cấp được khôi phục nhưng các đoạn vẫn ở trạng thái " Stop ", Nhân viên vận hành phải tác động một lệnh Reset (tại màn hình SCADA hoặc tại các nút bấm Reset bố trí dọc băng chuyền) thì mới khởi động lại hệ thống.
- Nguyên tắt Nạp hành lý vào Carousel: Đoạn băng chuyền cuối sẽ nạp hành lý vào Carousel theo nguyên tắt khi Carousel còn đủ khoảng trống. Khi Carousel không có khoảng trống thì hành lý đến đoạn cuối sẽ dừng lại và đợi khi nào Carousel có đủ khoảng trống sẽ ngay lập tức nạp vào.
- Die back: Khi hành lý bị kẹt thì cảm biến quang ở cuối băng chuyền sẽ phát hiện và báo Dieback, khi đó đoạn băng chuyền phía trước chỉ đưa hành lý đến cuối đoạn và dừng lại. Nhân viên vận hành phải tháo hành lý kẹt ra và bấm Reset tại màn hình SCADA thì hệ thống băng chuyền mới được Restart lại.

Nguyên tắt, lưu đồ Dieback như hình sau:



### b) Hệ thống SCADA:

- Thiết bị phần cứng, phần mềm Chủ đầu tư cấp (đã thực hiện nâng cấp trong Dự án chuyển đổi máy soi Inline), Nhà cung cấp phải lập trình riêng cho 3 tuyến băng chuyền mới và nhúng chung vào hệ thống điều khiển tự động, SCADA của các hệ thống như sau:
  - Băng chuyền Chute 1: được điều khiển tự động tích hợp vào PLC và SCADA hệ thống băng chuyền Bypass Line 1.
  - Băng chuyền Chute 8: được điều khiển tự động tích hợp vào PLC và SCADA hệ thống băng chuyền Bypass Line 3.
  - Băng chuyền Máng trượt Line 2: được tích hợp vào SCADA hệ thống băng chuyền Line 2 nhưng điều khiển tự động đầu nối vào PLC bypass Line 1 (vì phải dự phòng tình huống sau này có muốn dùng lại chương trình SCADA và PLC của Vanderland thì vẫn hoạt động được).
- Toàn bộ PLC và máy tính giám sát được kết nối với nhau theo chuẩn truyền thông Internet.
- Giao diện: Phải hiện thị đúng mặt bằng băng chuyền như trong bản vẽ thiết kế.
- Các trạng thái băng chuyền, tủ điều khiển hiển thị trên màn hình SCADA có màu sắc và tên gọi như mẫu:



### 3.5. Yêu cầu về bảo hành:

- Bảo hành sản phẩm: Toàn bộ sản phẩm được bảo hành 12 tháng. Nhà cung cấp đảm bảo trong thời gian bảo hành, mọi trục trặc kỹ thuật phải có nhân viên vào xử lý ngay và thời gian xử lý chậm nhất trong vòng 24 giờ (do tính chất quan trọng đối với hoạt động bay, phải sử dụng thường xuyên, liên tục).

### 3.6. Yêu cầu về tiến độ thi công:

- Tiến độ thực hiện: 60 ngày kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực.

- Việc Cải tạo các Chute và máng trượt phải được tiến hành lần lượt với từng line băng chuyền và có kế hoạch khai thác dự phòng hệ thống băng chuyền hành lý để đảm bảo công tác khai thác của nhà ga.

### **3.7. Yêu cầu về phương án thi công và đảm bảo an ninh an toàn:**

#### **a). Yêu cầu phương án thi công:**

- Khu vực thi công được che chắn cách ly bằng hàng rào phủ bạt.
- Đơn vị thi công phải phối hợp chặt chẽ với các cơ quan chức năng của Trung tâm điều hành sân bay, Trung tâm An ninh hàng không, Trung tâm khai thác ga Đà Nẵng và các đơn vị liên quan để liên hệ giải quyết các công việc và vận chuyển vật tư, thiết bị vào, ra công trường.
- Trong suốt quá trình thi công đảm bảo tuyệt đối về An ninh, An toàn hàng không.
- Các công việc thực hiện phải đảm bảo tuyệt đối an ninh an toàn và công tác phòng chống cháy nổ.
- Công tác thi công phải đảm bảo không làm ảnh hưởng đến hành khách, đến hoạt động bay tại nhà ga hành khách T1.

#### **b). Yêu cầu về đảm bảo an ninh an toàn, vệ sinh môi trường:**

- Nhà cung cấp phải có biện pháp để tuyệt đối đảm bảo an ninh, an toàn và các biện pháp phòng chống dịch Covid theo quy định của UBND TP Đà Nẵng.
- Công tác An ninh, An toàn sẽ được ưu tiên hàng đầu trong suốt quá trình thi công. Trung tâm khai thác Ga Đà Nẵng sẽ có mặt tại công trường mọi lúc để giám sát toàn bộ quá trình chuẩn bị và thực hiện công việc. Lệnh đình chỉ thi công sẽ có hiệu lực ngay tức khắc khi có vi phạm không đáp ứng nội quy an ninh, an toàn.
- Nhà cung cấp sẽ tiến hành đăng ký danh sách cán bộ công nhân viên, máy móc, dụng cụ thi công, dụng cụ an toàn tham gia thi công công trình với bộ phận an ninh hàng không để được cấp thẻ ra vào theo quy định.
- Nếu vì những lý do đặc biệt hoặc tùy theo tính chất công việc Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng yêu cầu ngưng hoạt động thi công thì đơn vị thi công sẽ khẩn trương di chuyển máy móc thiết bị phục vụ thi công đến nơi tập kết an toàn theo chỉ dẫn và quy định của Cảng HKQT Đà Nẵng.
- Kỹ sư của Nhà cung cấp phải kiểm tra tất cả thiết bị thi công của mình trước khi sử dụng tại công trường và kỹ sư của Nhà cung cấp phải luôn có mặt tại công trường để giám sát về an toàn thi công.
- Tất cả công nhân và nhân viên tại công trường đều phải được đăng ký và cấp thẻ an ninh và phải được quán triệt về các nội quy an ninh, an toàn.
- Tất cả thiết bị an toàn như trang phục, giày, mũ bảo hộ, găng tay, dây đai an toàn sẽ được trang bị và kiểm tra đều đặn suốt quá trình thi công.
- Phải đảm bảo Công tác phòng chống cháy nổ: Trang bị tối thiểu 02 bình chữa cháy tại khu vực thi công, Niêm yết nội quy PCCC, biển cấm lửa, cấm hút thuốc, tiêu lệnh chữa cháy ở tại khu vực thi công.
- Vị trí làm việc phải được dọn sạch sẽ loại bỏ hết rác và các vật nguy hiểm. Kết thúc ngày thi công, toàn bộ khu vực thi công và đường vận chuyển vật tư, vật liệu đều được quét dọn, vệ sinh sạch sẽ.

### **3.8. Yêu cầu về đào tạo:**

- Công tác đào tạo: Hướng dẫn đào tạo vận hành, xử lý sự cố tại Cảng hàng không quốc tế Đà Nẵng cho tối thiểu 10 người trong tối thiểu 02 ngày làm việc.

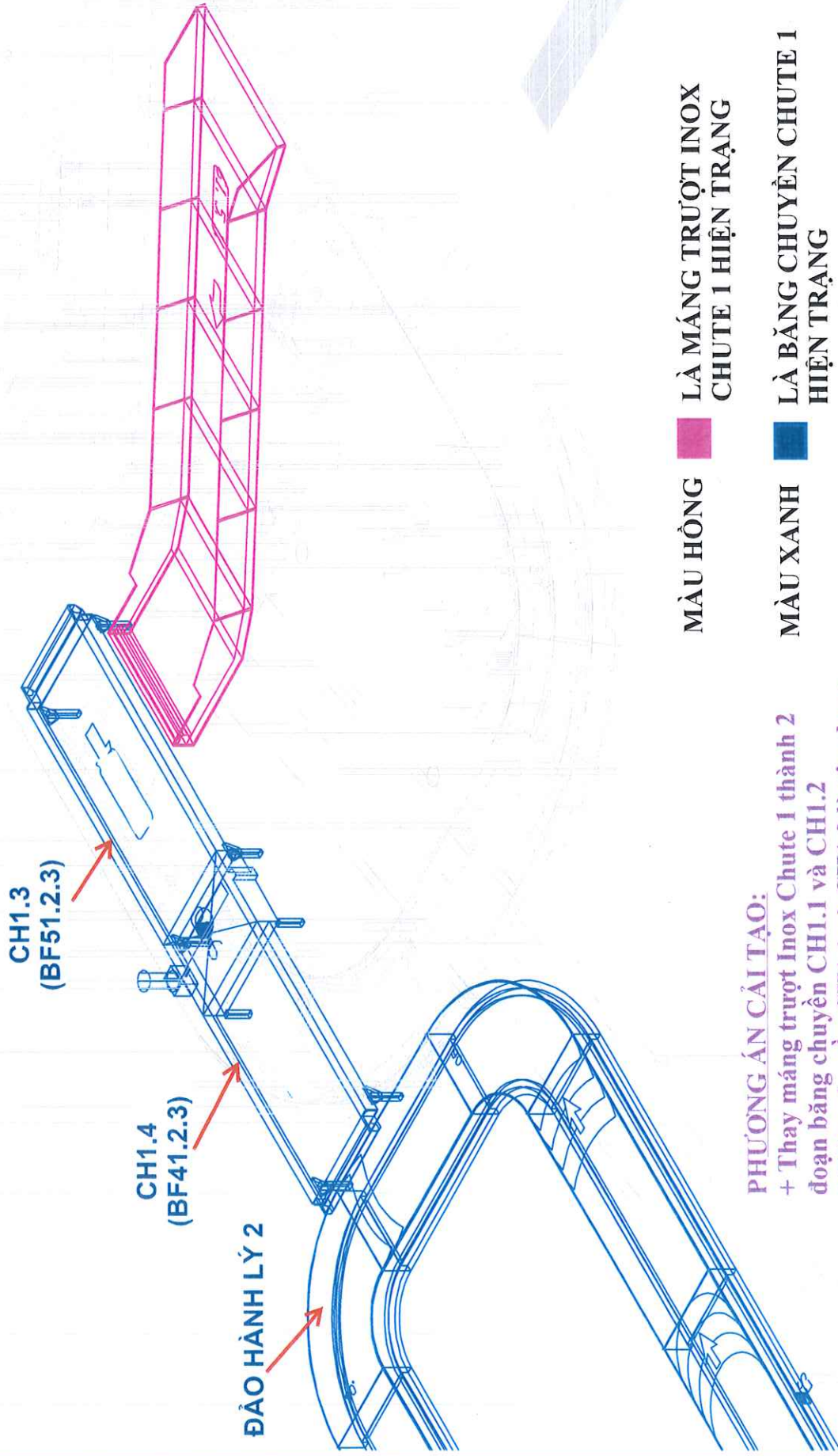
### **3.9. Danh sách các bản vẽ kèm theo:**

- 01 Bản vẽ hiện trạng – Máng trượt Chute 1.
- 01 Bản vẽ hiện trạng – Máng trượt Chute 8.
- 01 Bản vẽ hiện trạng – Máng trượt Line 2.
- 01 Mặt bằng bố trí băng tải hành lý – Sau cải tạo.

- 02 Bản vẽ thiết kế - Mặt cắt băng chuyền Line 2 – Sau cải tạo.
- 02 Bản vẽ thiết kế - Mặt cắt băng chuyền Chute 8 – Sau cải tạo.
- 01 Bản vẽ thiết kế - Mặt cắt băng chuyền Chute 1 – Sau cải tạo.
- 05 ảnh chụp hiện trạng kèm theo.



# BẢN VẼ HIỆN TRẠNG - MÁNG TRƯỢT CHUTE 1



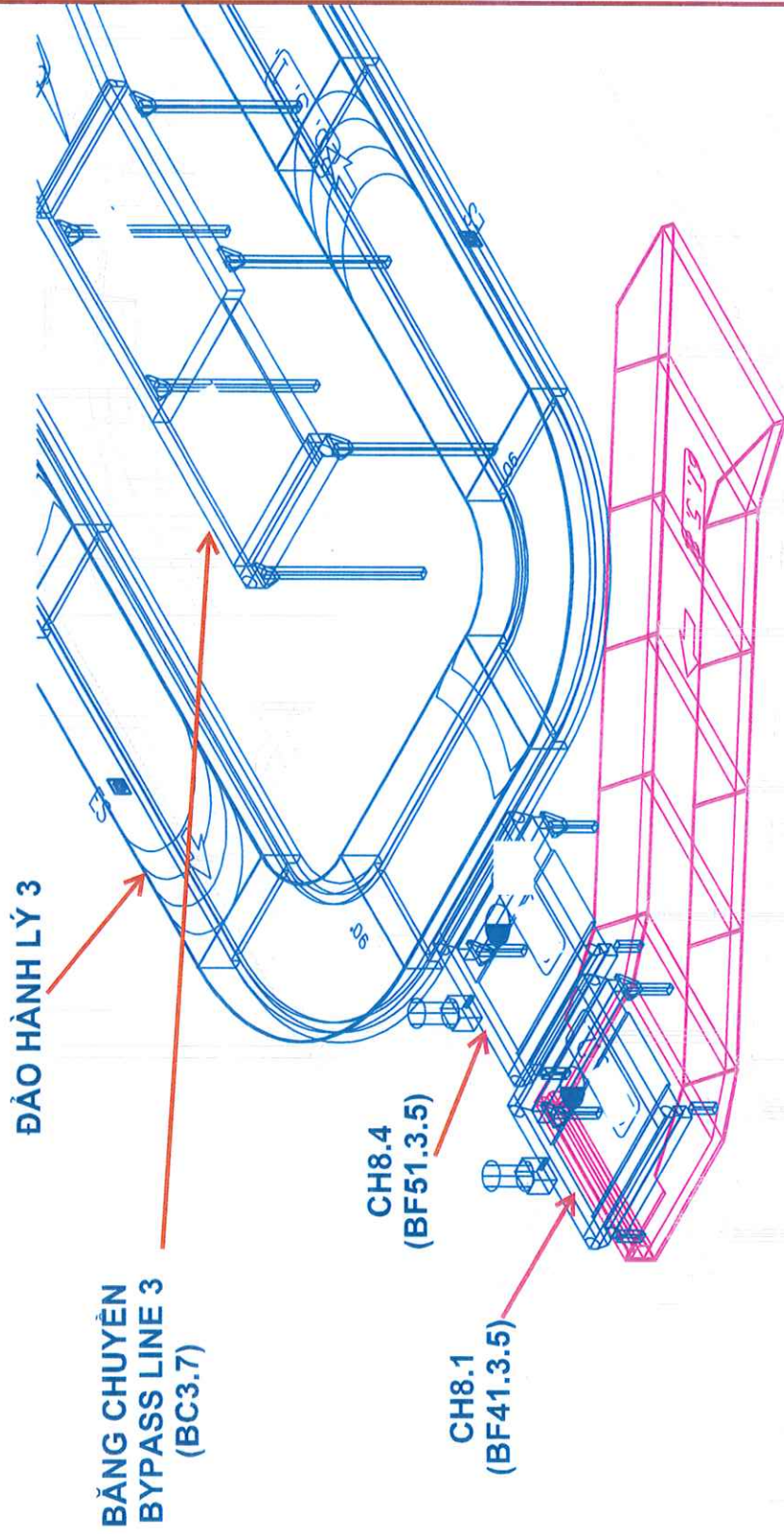
MÀU HỒNG ■ LÀ MÁNG TRƯỢT INOX  
CHUTE 1 HIỆN TRẠNG

MÀU XANH ■ LÀ BẢNG CHUYỀN CHUTE 1  
HIỆN TRẠNG

## PHƯƠNG ÁN CẢI TẠO:

- + Thay máng trượt Inox Chute 1 thành 2
- đoạn bằng chuyền CH1.1 và CH1.2
- + Bảng chuyền CH1.1 và CH1.2 là tận dụng các bảng chuyền cũ, đang lưu kho

# BẢN VẼ HIỆN TRẠNG - MÁNG TRƯỢT CHUTE 8



## PHƯƠNG ÁN CẢI TẠO:

- + Thay máng trượt Inox Chute 8 thành 4 đoạn băng chuyền CH8.1, CH8.2, CH8.3, CH8.4;
- + Băng chuyền CH8.1 và CH8.4 là sử dụng lại các băng chuyền hiện hữu đang sử dụng tại chute 8.
- + Băng chuyền CH8.2, CH8.3 là tận dụng các băng chuyền cũ đang lưu kho.

MÀU HỒNG

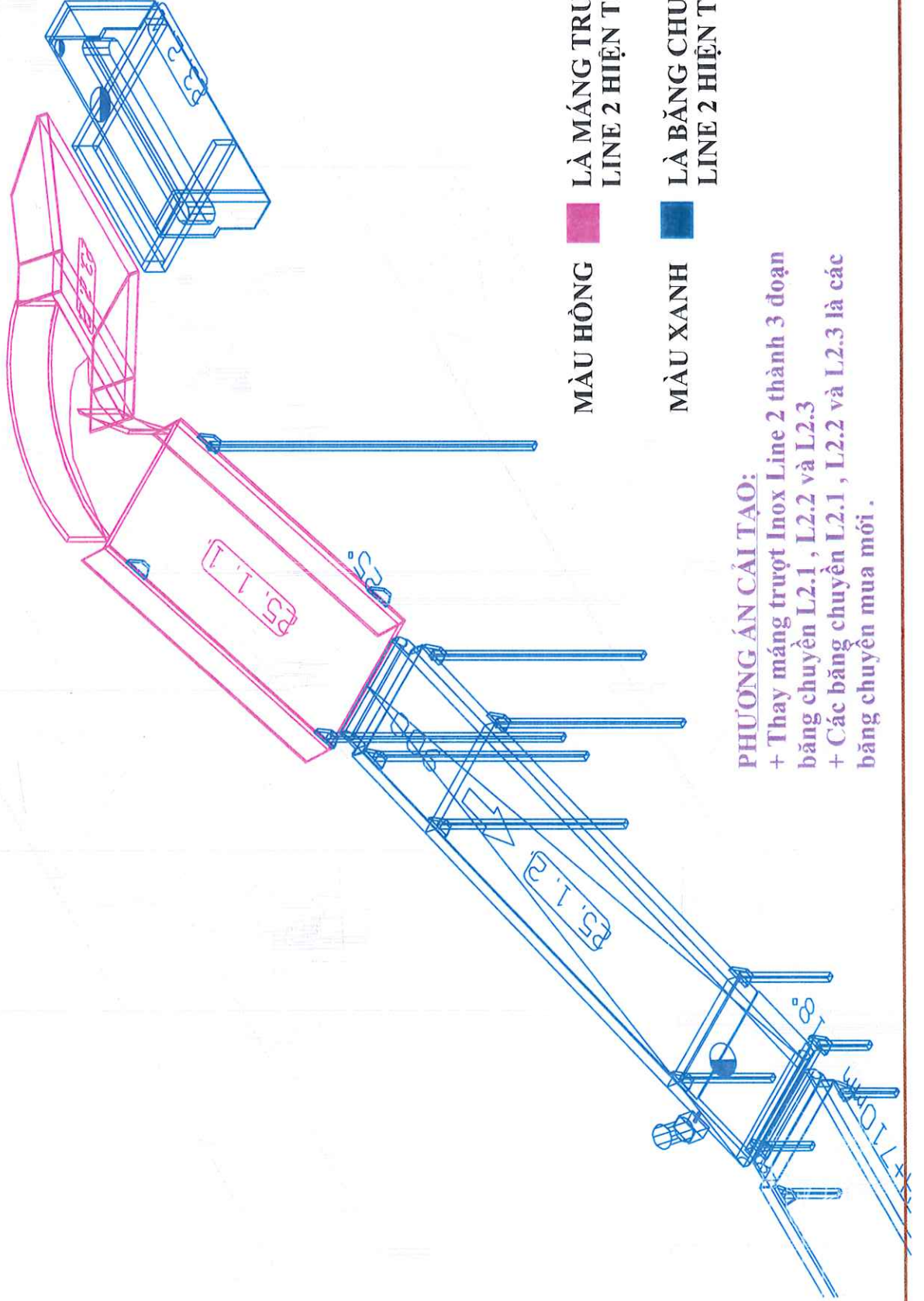
LÀ MÁNG TRƯỢT INOX  
CHUTE 8 HIỆN TRẠNG

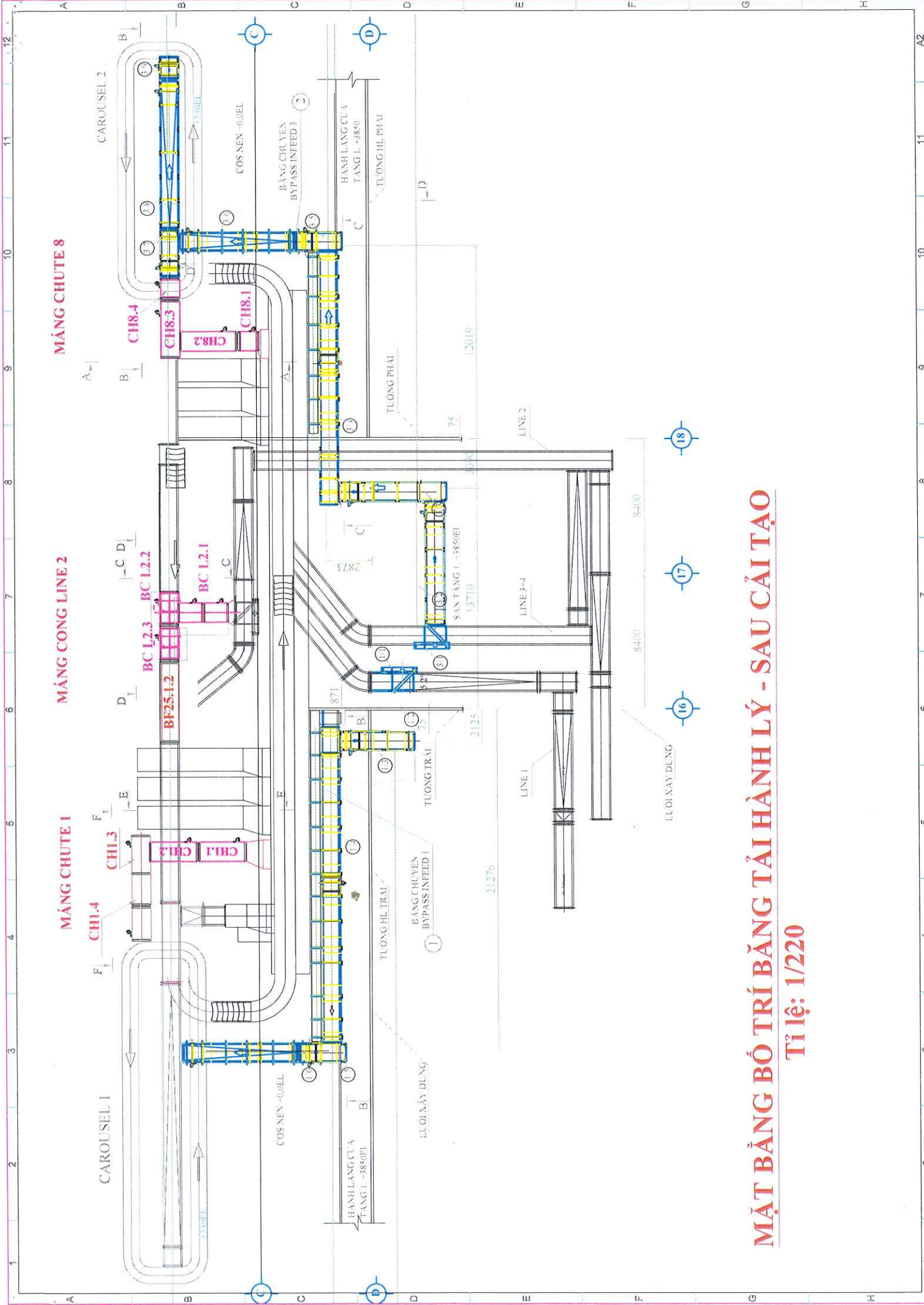
MÀU XANH

LÀ BĂNG CHUYỀN CHUTE 8  
HIỆN TRẠNG



## BẢN VẼ HIỆN TRẠNG - MÁNG TRƯỢT LINE 2





**MẶT BẰNG BỐ TRÍ BẢNG TẢI HÀNH LÝ - SAU CẢI TẠO**

**Tỉ lệ: 1/220**

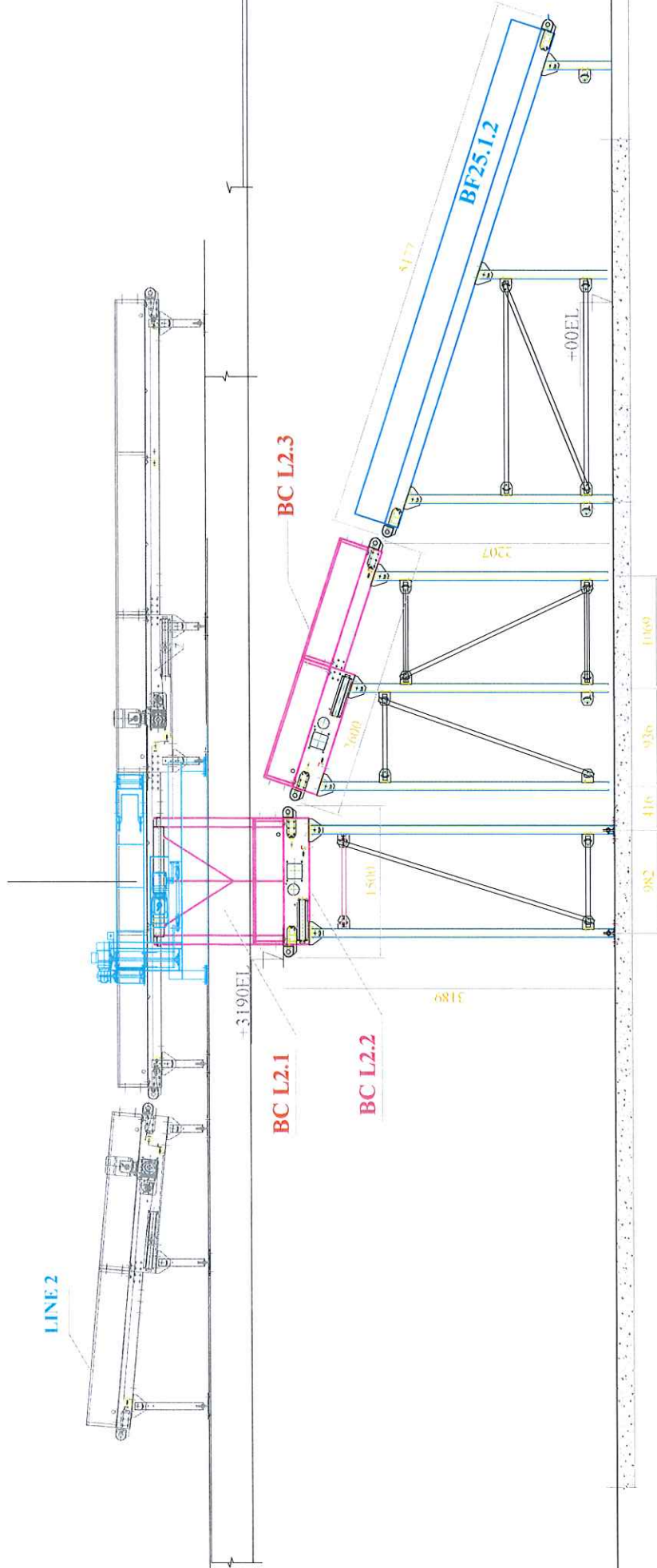
MẶT CẮT D-D, LINE 2

Tỉ lệ: 1/40

+7050EL.

Đây sàn tầng 2

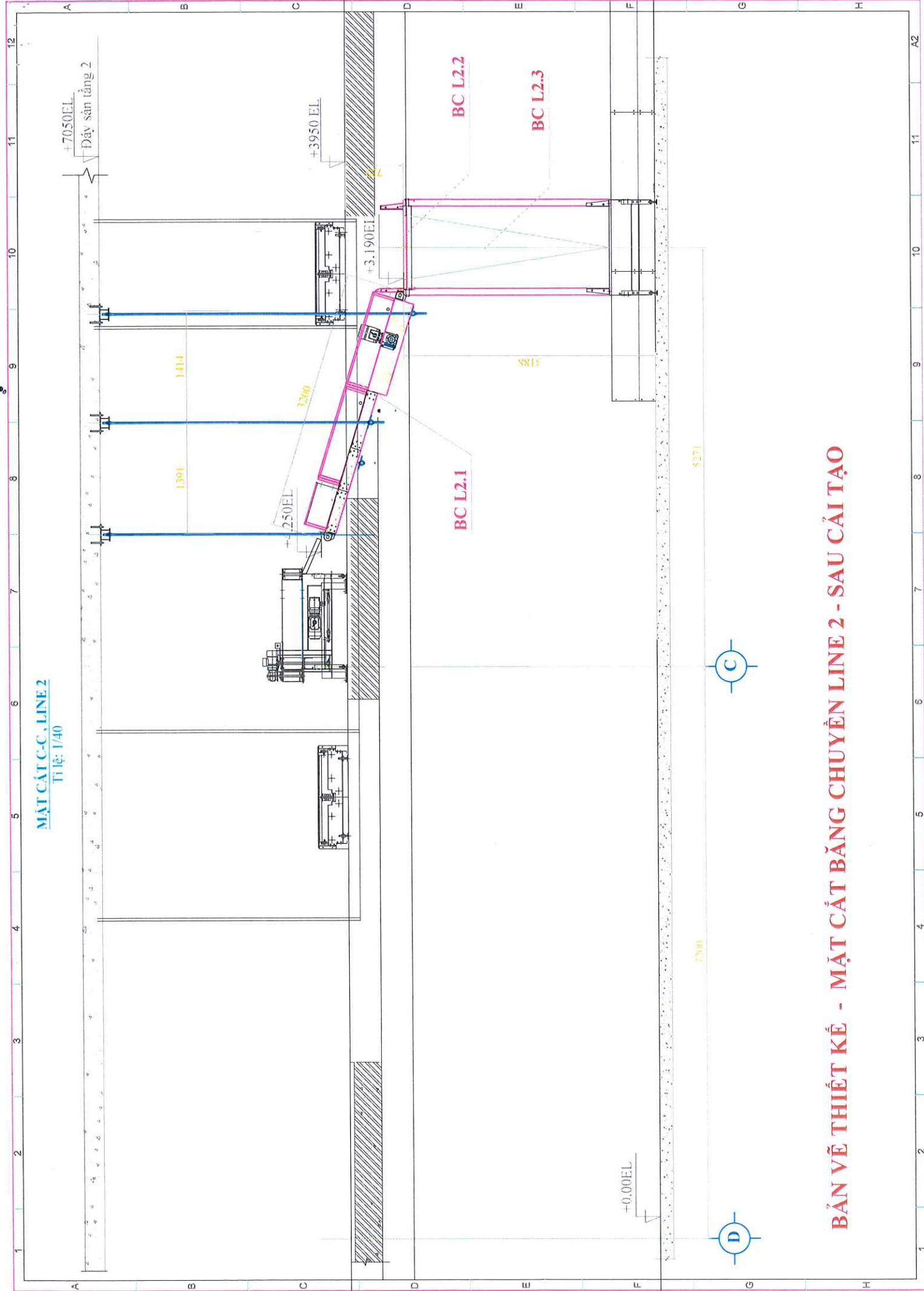
LINE 2



BẢN VẼ THIẾT KẾ - MẶT CẮT BĂNG CHUYỀN LINE 2 - SAU CẢI TẠO

MẶT CẮT C-C, LINE 2

Tỉ lệ: 1/40

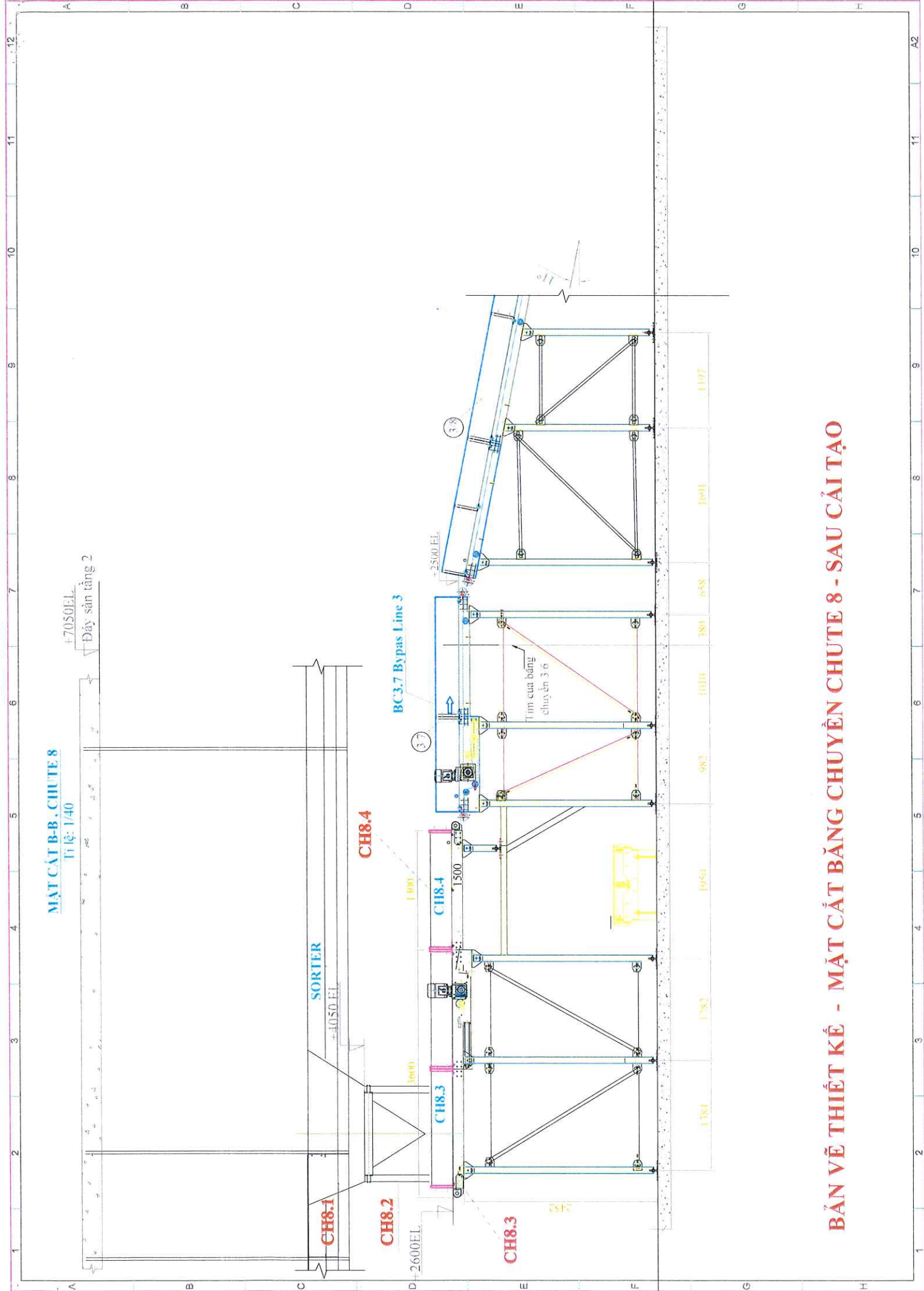


BẢN VẼ THIẾT KẾ - MẶT CẮT BẰNG CHUYỀN LINE 2 - SAU CẢI TẠO

**MẶT CẮT B-B, CHUTE 8**

Tỉ lệ: 1/40

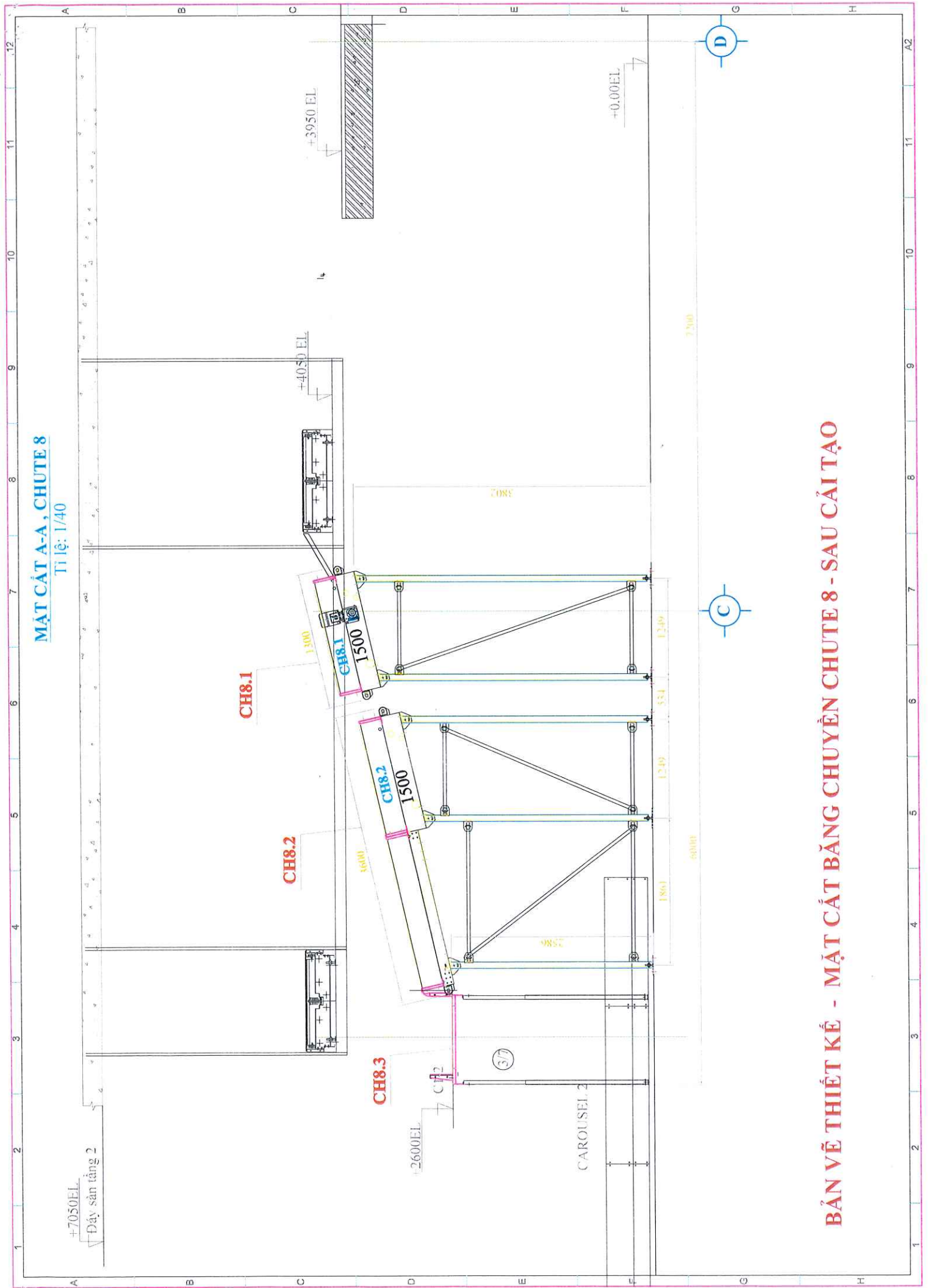
+7050EL.  
Đáy sàn tầng 2



**BẢN VẼ THIẾT KẾ - MẶT CẮT BĂNG CHUYỀN CHUTE 8 - SAU CẢI TẠO**

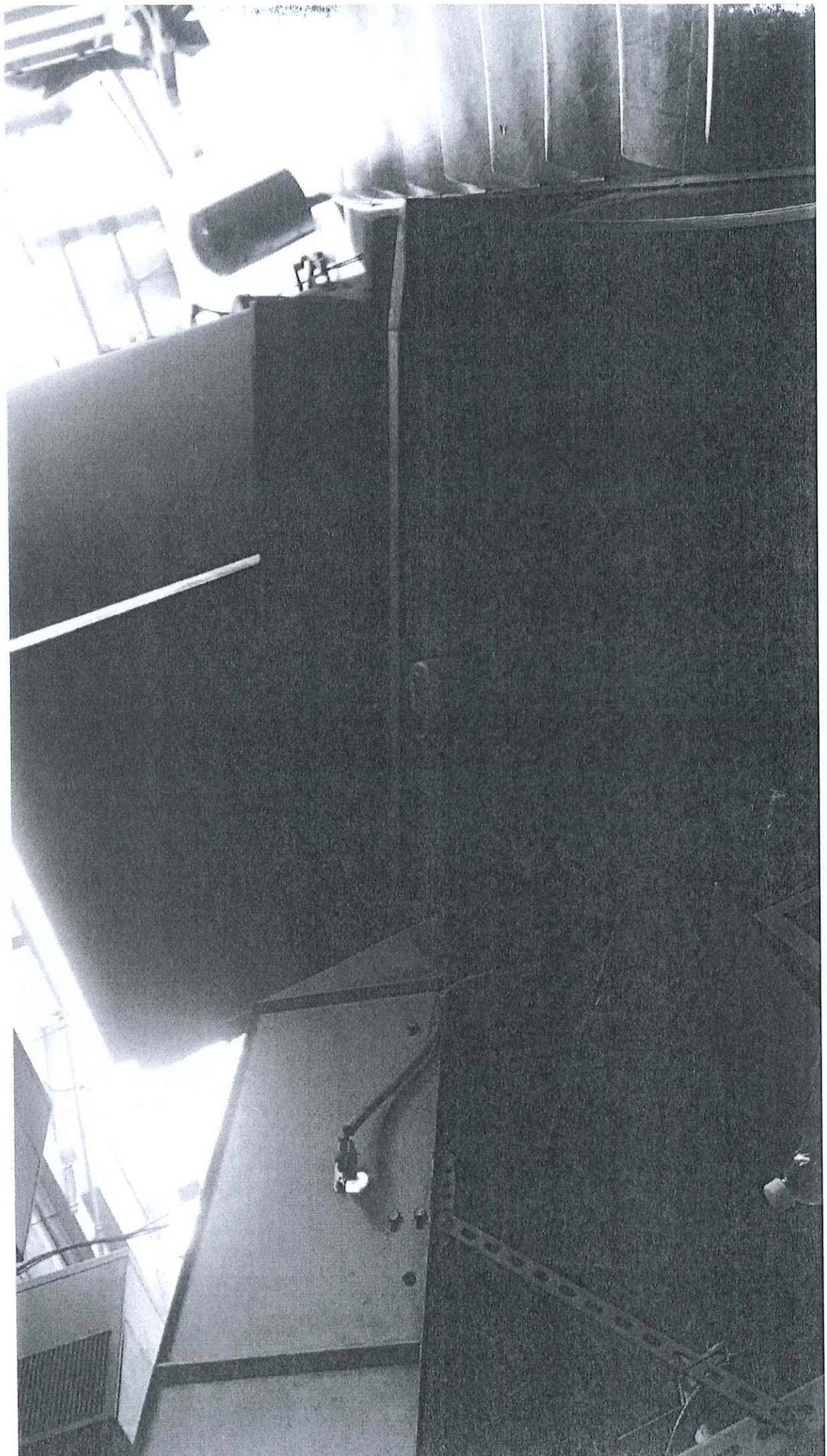
# MẶT CẮT A-A, CHUTE 8

Tỉ lệ: 1/40



**BẢN VẼ THIẾT KẾ - MẶT CẮT BĂNG CHUYỀN CHUTE 8 - SAU CẢI TẠO**





117 / 10  
10 / 10  
10 / 10  
10 / 10  
10 / 10



