

Số: 50 /NMI-VT
V/v báo giá vật tư

Hà Nội, ngày 05 tháng 02 năm 2019

Kính gửi: Quý đơn vị quan tâm

Nhà máy In tiền Quốc gia dự kiến mua một số vật tư phục vụ sản xuất như sau:

1. Số lượng, chủng loại:

- Bìa lót cao su bọc ống ép in Intaglio: 3.830 tấm, cung cấp theo tiến độ phục vụ sản xuất của Nhà máy In tiền Quốc gia từ tháng 5/2020
- Cao su bọc ống ép in Intaglio: 3.986 tấm, cung cấp theo tiến độ phục vụ sản xuất của Nhà máy In tiền Quốc gia từ tháng 5/2020
- Cao su bọc ống ép in máy in số (cao su in số): 56 tấm, cung cấp vào cuối tháng 3/2020.

2. Tiêu chuẩn kỹ thuật của vật tư: Đơn vị quan tâm báo giá theo thông số kỹ thuật tiêu chuẩn như sau.

2.1. Bìa lót cao su bọc ống ép in Intaglio:

TT	Đặc tính kỹ thuật	Giá trị tiêu chuẩn	Phương pháp/ Tiêu chuẩn kiểm nghiệm (hoặc tương đương)
1	Độ dày (mm)	2,0 ± 0,2	Sử dụng dụng cụ đo độ dày thích hợp
2	Kích thước (mm):	Chiều dọc thớ giấy (MD) x Chiều ngang thớ giấy (CD): {680(-5/+15)} x {840(-5/+15)}	Sử dụng thước đo thích hợp
3	Chiều thớ	Song song với cạnh 680mm	(*)
4	Khối lượng riêng (g/cm ³):	1,2 ± 0,12	Trên cơ sở đo độ dày và kích thước của tờ bìa
5	Độ bền kéo (N/mm ²):		DIN EN ISO 1924-2 (*)
5.1.	Theo chiều cuộn ống (MD – Machine Direction)	> 35 N/mm ²	
5.2	Theo chiều ngang ống (CD – Cross Direction)	> 22 N/mm ²	
6	Độ giãn dài khi kéo đứt (%)		(*)
6.1	Theo chiều cuộn 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	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	Lắp đặt và sử dụng thử nghiệm trên các máy in Intaglio để in các sản phẩm của Nhà máy.

Ghi chú:

- Kiểm tra và đánh giá các tiêu chí 1, 2, 4 và 10 tại Nhà máy.
- Các tiêu chí còn lại có ký hiệu (*) 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.

2.2. Cao su bọc ống ép in Intaglio:

<i>TT</i>	<i>Đặc tính kỹ thuật</i>	<i>Giá trị tiêu chuẩn</i>	<i>Phương pháp/ Tiêu chuẩn kiểm nghiệm (hoặc tương đương)</i>
1	Kích thước (mm)	Chiều cuộn ống (MD) x Chiều ngang máy (CD) (1.100 ± 22) x (870 ± 17)	Sử dụng thước đo thích hợp
2	Tổng độ dày (mm):	0,5 ± 0,05	Sử dụng dụng cụ đo độ dày thích hợp
	Trong đó: - Độ dày lớp vải cotton - Độ dày lớp cao su	0,35 ± 0,0175 0,15 ± 0,0075	(*)
3	Chiều thớ cao su	Song song với cạnh dài 1.100 mm	Nhìn bằng mắt thường, kiểm tra ký hiệu quy định của Nhà sản xuất về chiều thớ cao su ở mặt sau của tấm cao su
4	Định lượng tổng (g/cm ²):	520 ± 26	Sử dụng cân điện tử và thước đo thích hợp
	Trong đó: - Lớp vải cotton - Lớp cao su	(42 ± 2,1) % (58 ± 2,9) %	(*)
5	Độ bền kéo		Mẫu kích thước (200x50)mm, tốc độ kéo 50mm/phút
5.1.	Theo chiều cuộn ống (MD)	> 1900 N	(*)
5.2	Theo chiều ngang máy (CD)	> 800 N	(*)
6	Các đặc tính khác	- Độ phẳng đồng đều, chịu được áp lực ép in Intaglio cao và chịu được nhiệt độ ống bản > 80°C, phù hợp trong môi trường dung môi tẩy rửa mực in Intaglio... - 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	Lắp đặt và sử dụng thử nghiệm trên các máy in Super Orlof/ Intaglio/ IC532 để in các sản phẩm của Nhà máy.

	phẩm intaglio lần 1	
--	---------------------	--

Ghi chú:

- Kiểm tra và đánh giá các tiêu chí 1, 2 (tổng độ dày), 3, 4 (định lượng tổng) và 6 tại Nhà máy.

- 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.

2. Cao su in số:

<i>TT</i>	<i>Tiêu chí kỹ thuật</i>	<i>Thông số tiêu chuẩn</i>	<i>Theo tiêu chuẩn</i>
1	Tổng độ dày (bao gồm lớp vải cotton và lớp cao su Nitrile), bề mặt có phủ hạt thủy tinh siêu mịn – Glassbead (mm)	$0,65 \pm 0,04$	Sử dụng dụng cụ đo độ dày thích hợp
2	Kích thước (mm):	Chiều cuộn ống (MD) x Chiều ngang máy (CD) $(1.100 \pm 5) \times (850 \pm 5)$	Sử dụng thước đo thích hợp
3	Chiều thớ cao su:	Song song với cạnh dài 1.100 mm	Nhìn bằng mắt thường, kiểm tra ký hiệu quy định của Nhà sản xuất về chiều thớ cao su ở mặt sau của tấm cao su
4	Định lượng (g/m ²):	$770 \pm 38,5$	Sử dụng cân điện tử và thước đo thích hợp
5	Độ bền kéo		(*)
5.1	Chiều cuộn ống (MD):	$\geq 80 \text{ kg}/2,5\text{cm}$	
5.2	Chiều ngang máy (CD):	$\geq 30 \text{ kg}/2,5\text{cm}$	
6	Độ giãn dài khi kéo đứt:		(*)
6.1	Chiều cuộn ống (MD):	$\leq 5\%$	
6.2	Chiều ngang máy (CD):	$\leq 20\%$	
7.	Độ cứng Shore A:	93 ± 2	Sử dụng dụng cụ đo độ cứng Shore A.
8.	Đặc tính khác:	- Cao su có độ dày đồng đều, chịu được áp lực ép in của các máy in số (in Typô), ... - Độ bền sản lượng đạt yêu cầu khi in được 1.600.000 lượt ép in trở lên/bộ (01 bộ = 02 tấm) ở điều kiện in tiêu chuẩn.	Lắp đặt và sử dụng thử nghiệm trên các máy in số để in các sản phẩm của Nhà máy

Ghi chú:

- Kiểm nghiệm và đánh giá các tiêu chí 1, 2,3, 4, 7 và 8 tại Nhà máy;

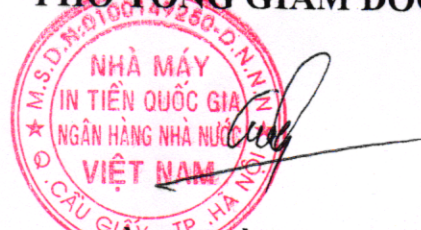
- Các tiêu chí còn lại: có ký hiệu dấu (*) tại cột tiêu chuẩn: hiện tại Nhà máy không đủ điều kiện để kiểm tra và được lấy theo thông số kỹ thuật của Nhà sản xuất.

Đề nghị Quý đơn vị quan tâm gửi báo giá cho Nhà máy để chúng tôi tiến hành các thủ tục mua sắm theo quy định. Thời hạn gửi báo giá: trước ngày 10/2/2020. 

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu P. Vật tư; VT.

PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC



Trần Huyền Cương