

Số (No): 12 / J.T.M. - BeMed

Vĩnh Long, ngày 25 tháng 11 năm 2024

Vinh Long, Nov 25, 2024

**THƯ MỜI CHÀO GIÁ
INVITATION OFFER**

Kính gửi: - Các nhà cung cấp

Dear: - Suppliers

Công ty Cổ phần Thiết bị y tế Benovas kính mời các nhà cung cấp có đủ năng lực tham gia chào giá các thiết bị, cụ thể như sau:

Benovas Medical Equipment Joint Stock Company would like to invite qualified suppliers to participate in the price of the equipment, specifically as follows:

1. Thông tin thiết bị, tiêu chuẩn kỹ thuật (Information on equipment and technical standards):

- Xem Phụ lục tiêu chuẩn kỹ thuật đính kèm.

See attached technical Standard Appendix.

2. Yêu cầu đối với máy móc thiết bị (Requirements on machinery and equipment):

- Máy móc thiết bị đáp ứng các tiêu chuẩn kỹ thuật như ở mục 1.

Machinery and equipment meet the technical standards as in section 1.

- Thiết bị phải có đầy đủ giấy chứng nhận CO, CQ

Equipment must have a certificate of CO, CQ

- Thời gian bảo hành thiết bị: 12 tháng

Equipment warranty period: 12 months

3. Các yêu cầu đối với nhà cung cấp (Requirements for suppliers):

- Thời gian giao hàng: **20 tuần** kể từ khi nhận được tạm ứng hợp đồng cung cấp thiết bị.

Delivery time: 20 weeks from the date of receiving advance contract of equipment supply.

- Địa điểm giao hàng: Công ty Cổ phần Thiết bị y tế Benovas – Số 68Đ Tổ 05, ấp Thanh Mỹ 1, xã Thanh Đức, huyện Long Hồ, tỉnh Vĩnh Long, Việt Nam.

Delivery location: Benovas Medivice – No 68D Group 5, Thanh My 1 Hamlet, Thanh Duc Commune, Long Ho District, Vinh Long province, Viet Nam.

- Cung cấp tài liệu kỹ thuật thiết bị, tài liệu hướng dẫn bảo hành bảo trì.

Provide equipment technical documents, instruction manuals for maintenance.

- Các nhà cung cấp có thể chào giá bất kỳ một trong các thiết bị, hoặc tất cả các thiết bị trên.

Suppliers can bid on any one of the devices, or all of the above.

4. Thông tin liên hệ (Contact information):

Mọi thông tin cần làm rõ trong quá trình thực hiện, liên hệ:

All information that needs clarification during implementation, contact:

- Ông Huỳnh Văn Thiên

Mr. Huynh Van Thien

- Điện thoại: 0918 855 483; email: thien.hv@dcl.vn

Phone number: 0918 855 483; email: thien.hv@dcl.vn

5. Thời gian yêu cầu (Time required):

- Hồ sơ dự chào giá của Nhà cung cấp phải đóng dấu, cho vào phong bì dán kín, niêm phong và **gửi trước 16 giờ 00 phút, ngày 09 tháng 12 năm 2024.**

Bidding documents of the Supplier must be sealed, put in a sealed envelope, sealed and sent before 16:00, Dec 09, 2024.

Bên ngoài túi hồ sơ ghi rõ:

Outside the dossier bag, clearly state:

Hồ sơ chào giá cạnh tranh, gói thầu "Cung cấp khuôn bơm tiêm"

Competitive quotation, bidding package "Supply Injection molds"

+ **Người nhận:** Phòng mua hàng, Công ty cổ phần Thiết bị y tế Benovas.

Recipients: Purchasing Department, Benovas Medivice Joint Stock Company

+ **Địa chỉ:** Số 150 đường 14/9, P5, Tp. Vĩnh Long, Tỉnh Vĩnh Long.

Address: No. 150, Street 14/9, P5, Tp. Vinh Long, Vinh Long Province.

+ **Điện thoại:** 0273. 820316 (Phone: 02703.820316)

Note: Nhà cung cấp nước ngoài có thể gửi chào giá qua email: duc.nt@dcl.vn; thang.nt@dcl.vn; thien.hv@dcl.vn; khanh.nc@dcl.vn (trước 16 giờ 00 phút, ngày 09 tháng 12 năm 2024)

Note: Foreign suppliers can send bids via email: duc.nt@dcl.vn; thang.nt@dcl.vn; thien.hv@dcl.vn; khanh.nc@dcl.vn (before 16:00, Dec 09, 2024)

Công ty cổ phần Thiết bị y tế Benovas trân trọng cảm ơn và mong muốn được hợp tác với Quý Công ty!

Benovas Medivice Joint Stock Company would like to thank and look forward to working with your company!

Trân trọng,

Sincerely,

TỔNG GIÁM ĐỐC

GENERAL DIRECTOR



NGUYỄN TOÀN THẮNG

PHỤ LỤC TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT
TECHNICAL STANDARDS APPENDIX

No.	Name of Commodity	Specifications	Unit	Quantity
1	Gasket 10cc	<p>10cc Gasket mould in 92 cavities</p> <ul style="list-style-type: none"> - Type of mould: 3 - plate mould (2 spaces when the mould is open) - Material that is used for mould: PVC - The size of 10cc gasket follow the drawing of the buyer. - Mould Base: Steel 2738 or S55C - Cavity (Under the cavity): S136 (55-58)HRC or 420 Stainless steel; NAK 80 Stainless steel (55-60)HRC - Core (The cavity): S136 (51-53)HRC or DC53; SKD61 Stainless steel (51-53)HRC - Core: DC53 (55-58)HRC or SKD 61 Stainless steel (55-58)HRC - Cycle time: (20-25)s - Cold runner. - Spare parts: <ul style="list-style-type: none"> + Mould core (The cavity) = 10pcs + Core = 10pcs + Mould cavities (Under the cavity) = 10pcs + Collars for runner lock pin = 10pcs + Runner lock pins = 10pcs + Tapered guide bush = 4pcs + Tapered guide bin = 4pcs - The mould can use on 200 ton injection moulding machine. - The mould must be suitable with runner take-out robot. - The 10cc gasket automatically drop when the mould opened. - The size of 10cc gasket must conform to the dimensions in the approved drawing. - Documents of mould: - Drawing of mould + Quarantee: 12 months 	EA	1

011
 CÔNG
 CỐP
 VIỆT
 ENO
 VINH



2	22G Hub	<p>22G Hub mould in 120 cavities</p> <ul style="list-style-type: none"> - Type of mould: 3 - plate mould (2 spaces when the mould is opened) - Material that is used for mould: PP - The structure and size of 22G Hub must conform to the product samples in the approved. - Mould Base: Steel 2738 or S55C - Cavity: S136 (51-53)HRC or 420 Stainless steel; NAK 80 Stainless steel (51-53)HRC - Core: DC53 (58-60)HRC or SKD 61 Stainless steel (58-60)HRC. - Stripper bush: S136 (43-45)HRC or 420 Stainless steel; NAK 80 Stainless steel (43-45)HRC. - Cycle time: (12-15)s - Cold runner; - Spare parts: <ul style="list-style-type: none"> + Mould core = 10pcs; + Mould cavities = 10pcs; + Stripper bush = 10pcs + On the plug core = 100pcs + The inserting core insert = 10pcs + Core insert = 50pcs + Tapered guide bush = 4pcs + Tapered guide bin = 4pcs - The mould can use on 160 ton injection moulding machine. - The mould must be suitable with runner take-out robot. - The 22G Hub automatically drop when the mould opened. - Documents of mould: - Drawing of mould + Quarantee: 12 months 	EA	1
---	---------	--	----	---



3 TY
 IAN
 ! Y TÊ
 VAS
 I LONG

3	1,5" cap (22 G)	<p>1,5" cap mould in 80 cavities</p> <ul style="list-style-type: none"> - Type of mould: 3 - plate mould (2 spaces when the mould is open) - Material that is used for mould: PP - The structure and size of 1,5" cap must conform to the product samples in the approved. - Mould Base: Steel 2738 or S55C - Cavity: S136 (51-53)HRC or 420 Stainless steel; NAK 80 Stainless steel (51-53)HRC - Core: DC53 (58-60)HRC or SKD 61 Stainless steel (58-60)HRC. - Stripper bush: S136 (43-45)HRC or 420 Stainless steel; NAK 80 Stainless steel (43-45)HRC. - Cycle time: (14-17)s - Cold runner - Spare parts: <ul style="list-style-type: none"> + Mould core = 10pcs + Mould cavities = 10pcs + Stripper bush = 10pcs + Cavity insert = 05pcs + Sleeve fore runner lock pin = 05pcs + Runner lock pin = 10pcs + Tapered guide bush = 4pcs + Tapered guide bin = 4pcs - The mould can use on 160 ton injection moulding machine. - The mould must be suitable with runner take-out robot. - The 1,5" cap automatically drop when the mould opened. - Documents of mould: - Drawing of mould + Quarantee: 12 months 	EA	1
---	--------------------	---	----	---


