

**CÔNG TY CỔ PHẦN
CẢNG QUẢNG NINH**

**CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh Phúc**

Số 322/P.KTCN-AT

“ Chào giá dịch vụ sửa chữa cụm chân di chuyển
cầu Liebherr CBB40/32 ”

Quảng Ninh, ngày 04 tháng 06 năm 2026

THƯ MỜI BÁO GIÁ

Kính gửi: CÁC NHÀ CUNG CẤP DỊCH VỤ

Hiện nay Cảng Quảng Ninh đang có nhu cầu cung cấp dịch vụ sửa chữa cụm chân di chuyển cầu Liebherr CBB25(40)/32 như sau

Nội dung yêu cầu : sửa chữa

STT	Nội dung sửa chữa	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
1	Gia công mới đảm cân bằng số IV	cái	01	
2	Gia công vỏ hộp bánh xe chủ động	Hộp	01	
3	Gia công vỏ hộp bánh xe bị động	Hộp	01	
4	Lắp đặt trọn gói bao gồm: - Tận dụng cụm bánh xe cũ, lắp hoàn thiện cụm bánh xe tại xưởng và vận chuyển đến Cảng Quảng Ninh - Tháo và lắp đặt tại cầu Cảng	gói	01	

Bảng kê chi tiết quy cách gia công, bản vẽ theo phụ lục đính kèm.

Quý Công ty có khả năng thực hiện xin mời đến khảo sát trực tiếp tại Cảng Quảng Ninh và gửi cho chúng tôi bản báo giá theo các nội dung sau:

- Giá trị báo giá
- Thời gian thực hiện.
- Điều kiện thanh toán
- Trong báo giá đề nghị cung cấp thông tin xuất xứ vật tư thay thế (nếu phải thay thế), thời gian bảo hành.
- Thư chào hàng phải được niêm phong trong phong bì kín và gửi về Công ty CP Cảng Quảng Ninh, hoặc gửi trực tiếp qua mail thư ký công ty (thuky@quangninhport.com.vn) trước 04 ngày: 12 / 06 / 2026 bên ngoài ghi rõ:

**BÁO GIÁ SỬA CHỮA CỤM CHÂN DI CHUYỂN
CẦU LIEBHERR CBB25(40)/32**

**Nơi nhận: Ông Hoàng Trọng Tùng – Tổng giám đốc
Công ty CP Cảng Quảng Ninh – Số 1, đường Cái Lân
Phường Bãi Cháy, tỉnh Quảng Ninh.**

Công ty CP Cảng Quảng Ninh hân hạnh được hợp tác với quý Công ty.

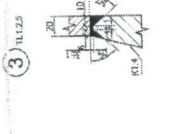
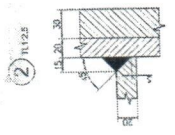
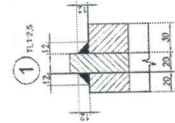
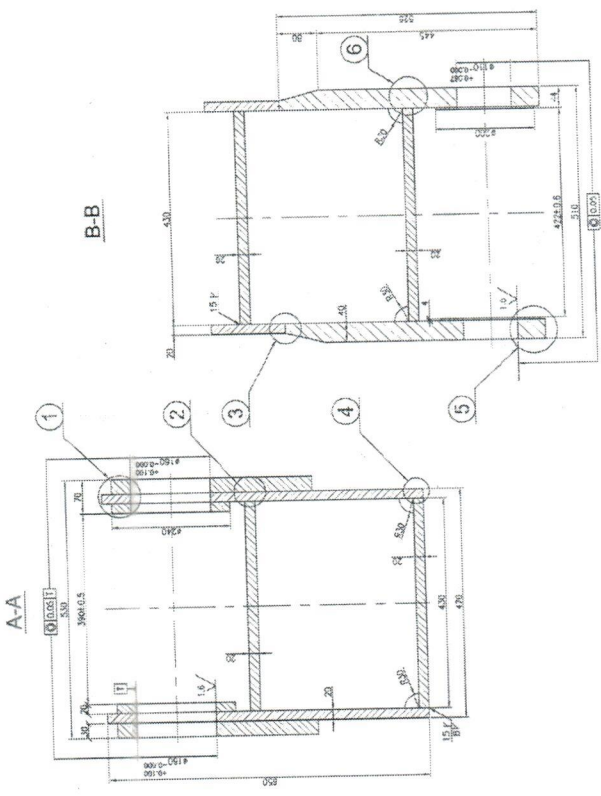
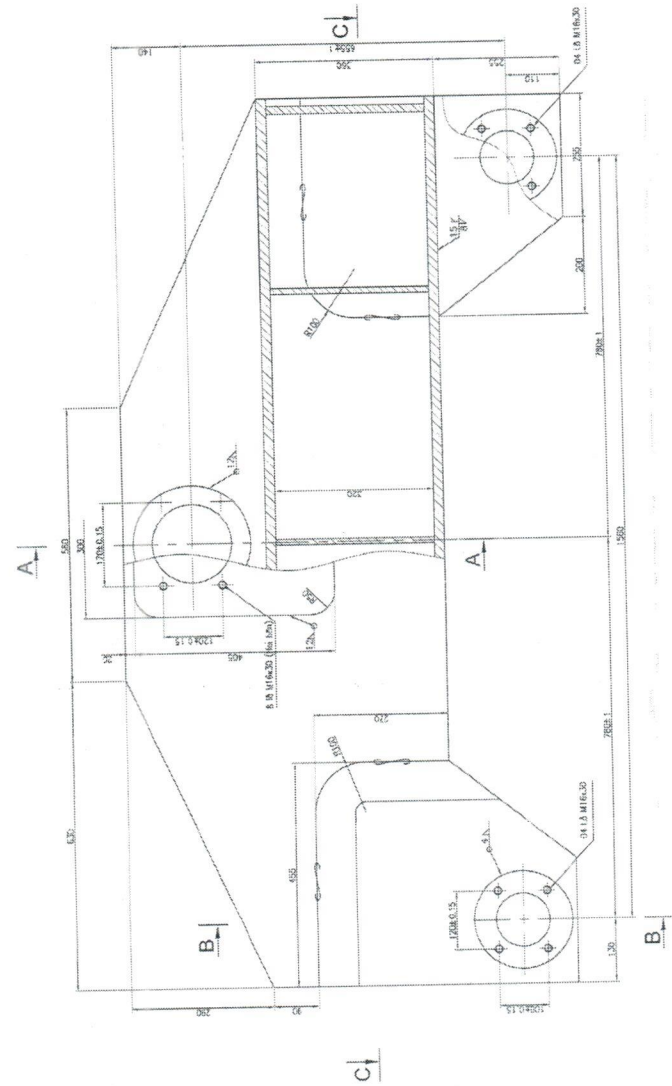
**CÔNG TY CỔ PHẦN
CẢNG QUẢNG NINH**

Nơi gửi:

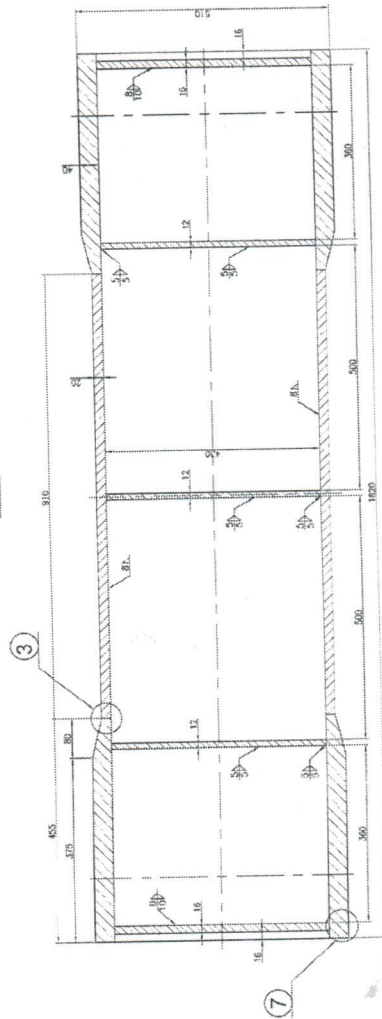
- Như kính gửi
- Ban điều hành (b/c)
- Phòng TCKT;
- Đăng web
- Lưu: KTCN-AT; HCQT



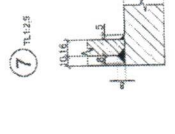
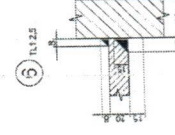
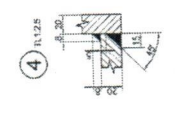
TỔNG GIÁM ĐỐC
Hoàng Trọng Tùng



C-C



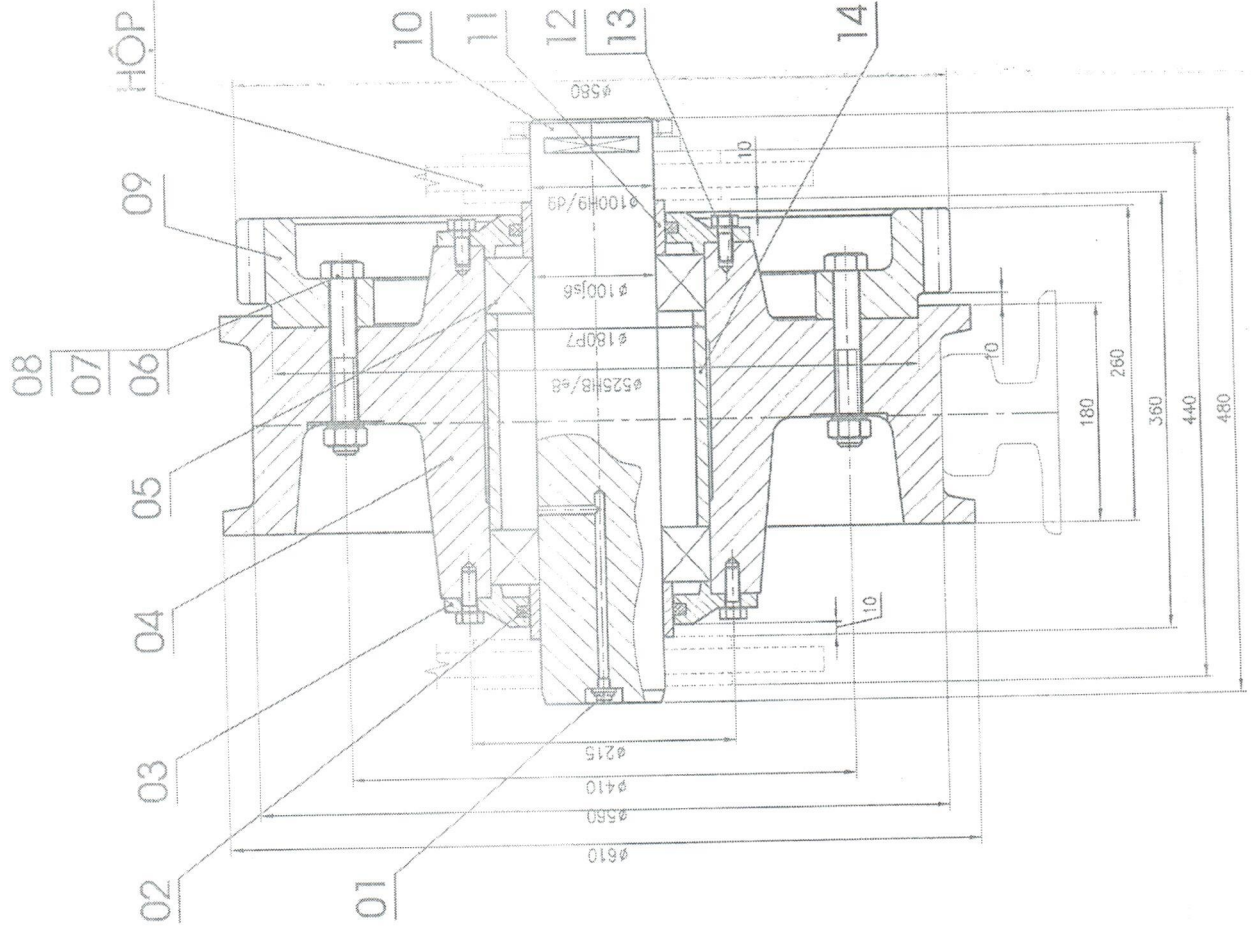
THIẾT KẾ ĐƯỢC DUYỆT
NGÀY DUYỆT: 01/04/2017
PHẠM VĂN HUY



GHI CHÚ:

Bản vẽ này chỉ dùng để thi công và không phải theo chuẩn của

CÔNG TY TNHH THIẾT KẾ VÀ THI CÔNG		CÁN TRỰC CẢNG CÁI LÂN	
CÔNG TY TNHH THIẾT KẾ VÀ THI CÔNG		DẦM CÁN BẢNG IV	
Thiết kế	Phạm Văn Huy	K. bản vẽ	01/04/2017
Vẽ	Nguyễn Văn Trường	Số lượng	01/04/2017
Số	Nguyễn Văn Trường	cm	01/04/2017
Kiểm tra	Nguyễn Văn Trường	mm	01/04/2017
		Vật liệu: C15	
		Vật liệu: C15	



HỘP BÁNH XE CHỦ ĐỘNG

CHÚ Ý:

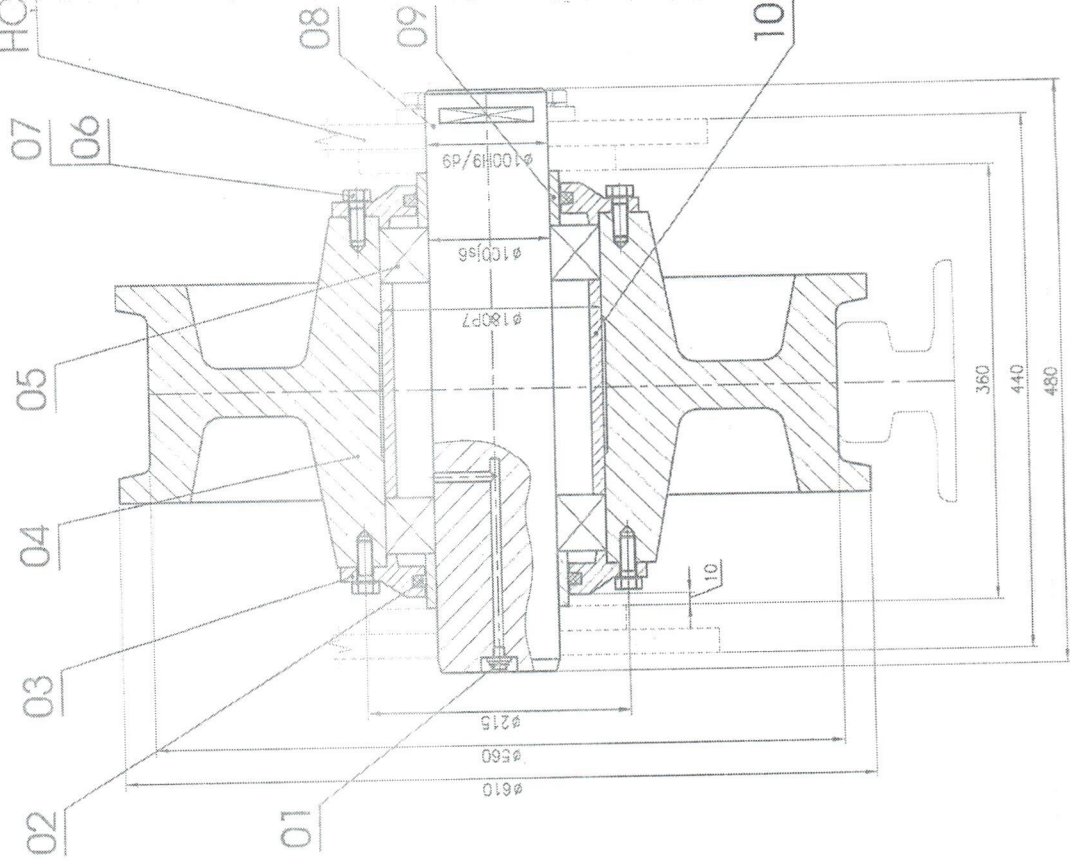
1 - Thứ nên tính sơ khi lắp, lực thử 56l.



STT	Ký hiệu	Tên chi tiết	Vật liệu	S. lg	Đ. vị	Khối lượng (kg)	Ghi chú
14	01-07-06	ống chặn giữa	CT3	1	7.5	7.5	
13	TCVN 130-77	Đệm vành 12	60G	12	0.0033	0.04	
12	TCVN 1889-76	Bu lông M12x35	45	12	0.048	0.576	
11	01-07-05	ống chặn trục	CT3	2	0.96	1.92	
10	01-07-04	Trục d100	45	1	29	29	
9	01-07-03	Vành răng Z=56	50L	1	52	52	
8	TCVN 1897-76	Đai ốc M20	45	6	0.06	0.36	
7	TCVN 130-77	Đệm vành 20	65G	6	0.022	0.132	
6	TCVN 1889-76	Bu lông M20x145	45	6	0.43	2.58	
5	No22220	Vòng bi (100x180x46)	-	2	5	10	MPZ
4	01-07-02	Bánh xe chủ động	65G	1	258	258	
3	01-07-01	Nắp ổ	CT3	2	5.4	10.8	
2		Phốt chặn mỡ	Dạ kỹ thuật	2	0.001	0.002	
1		Vũ mỡ M10	Đồng	1	0.03	0.03	

Thiết kế	Phạm Văn Hồi	Tỉ lệ:	CÂN TRỰC CẢNG CÁI LÂN	
Vẽ	Dương Hoàng Giang	1:4		
Số	Nguyễn Văn Thương	KT	CỤM BÁNH XE CHỦ ĐỘNG	
Kiểm tra	Trần Thanh Tùng	Khối lượng	373 kg	CLC4032
		Tổng số tài	1/1	01-07-00
TCT HÀNG HẢI VIỆT NAM				
CÔNG TY CP VẬN TẢI DẦU KHÍ VIỆT NAM				
TRUNG TÂM NCKH & DVKT				

HỘP BÁNH XE BỊ ĐỘNG



CHÚ Ý:

1- Thử nén tĩnh sau khi lắp, lực thử: 56T.



STT	Ký hiệu	Tên chi tiết	Vật liệu	S. lg	D. vị	Cả bộ	Ghi chú
10	01-07-06	Ống chặn giữa	CT3	1	7.5	7.5	
9	01-07-05	Ống chặn trục	CT3	2	0.96	1.92	
8	01-07-04	Trục d100	45	1	29	29	
7	TCVN 130-77	Đệm vành 12	65G	12	0.0033	0.04	
6	TCVN 1889-76	Bu lông M12x35	45	12	0.048	0.576	MPZ
5	No22220	Vòng bi (100x180x46)	-	2	5	10	
4	01-14-01	Bánh xe bị động	65G	1	212	212	
3	01-07-01	Nắp ổ	CT3	2	5.4	10.8	
2	-	Phốt chặn mỡ	Dạ kỹ thuật	2	0.001	0.002	
1	-	Vỏ mỡ M10	Đồng	1	0.03	0.03	

Thiết kế	Phạm Văn Hội	Tỉ lệ:	1:4	CÁN TRƯC CẢNG CÁI LÂN	
Vẽ	Dương Hoàng Giang			CỤM BÁNH XE BỊ ĐỘNG	
Soát	Nguyễn Văn Thương	KT		CLC4032	
Kiểm tra	Trần Thanh Tùng	Khối lượng	272 kg	01-14-00	
TCT HÀNG HẢI VIỆT NAM			Tờ số tờ		
CÔNG TY CP VẬN TẢI DẦU KHÍ VIỆT NAM			1/1		
TRUNG TÂM NCKH & DVKT					

PHỤ LỤC
CÁC HẠNG MỤC GIA CÔNG MỚI CỤM CHÂN

TT	Chi tiết	SL	Quy cách	Yêu Cầu Kỹ Thuật
<u>A</u>	Cụm hộp bánh xe bị động		Thép Q355B SM490YA	
1	Đầu Đám	1	Cao Su	Trung Quốc
2	Hộp bánh xe bị động	1	Thép Q355B SM490YA	Doa thông 2 lỗ đóng trục sau khi hàn. Phay vuông các mặt, gia công tinh các vị trí lắp ghép : + Dung sai về vị trí tương quan Đảm bảo độ đồng tâm 2 lỗ Ø110 trong phạm vi dưới 0.03 Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø110 dưới 0.05 + Dung sai về kích thước Các kích thước lắp ghép theo tiêu chuẩn dung sai H7/h6 Mỗi hàn đảm bảo siêu âm UT không khuyết tật Gia công trên cùng 1 lần gá bằng máy doa Ngang (hoặc công cụ tương tự)
3	Bi bánh xe	4	No 22220	UKB, Trung Quốc
<u>B</u>	Cụm hộp bánh xe chủ động			
1	Hộp bánh xe chủ động	1	Thép Q355B SM490YA	Doa thông 2 lỗ đóng trục sau khi hàn. Phay vuông các mặt, gia công tinh các vị trí lắp ghép : + Dung sai về vị trí tương quan Đảm bảo độ đồng tâm 2 lỗ Ø110 trong phạm vi dưới 0.03 Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø110 dưới 0.05 + Dung sai về kích thước Các kích thước lắp ghép theo tiêu chuẩn dung sai H7/h6 Mỗi hàn đảm bảo siêu âm UT không khuyết tật Gia công trên cùng 1 lần gá bằng máy doa Ngang (hoặc công cụ tương tự)
2	Chống xoay động cơ	1	Thép Q355B	
3	Bi bánh xe	4	No 22220	UKB, Trung Quốc
4	Bi cụm truyền động	2	No.3514	UKB, Trung Quốc
<u>C</u>	Cụm liên kết + cá chặn			
1	Trục D110	2	SCM440H Nhật	Tiện CNC, mài tròn các cổ bi, tôi cao tần vị trí làm việc đạt độ cứng 44-48HRC, chạy rãnh số 8 bơm mỡ trên thân
2	Chặn trục D110	4	Thép Q355B SM490YA	

3	Trục D160	1	SCM440H Nhật	Tiện CNC, mài tròn các cổ bi, tôi cao tần vị trí làm việc đạt độ cứng 44-48HRC, chạy rãnh số 8 bơm mỡ trên thân
4	chặn trục D160	2	Thép Q355B	
<u>D</u>	Dầm cân bằng IV		Thép Q355B SM490YA	
1	Dầm cân bằng IV	1	Thép Q355B SM490YA	Đoa thông 2 lỗ đóng trục sau khi hàn. Phay vuông các mặt, gia công tinh các vị trí lắp ghép : + Dung sai về vị trí tương quan Đảm bảo độ đồng tâm 2 lỗ Ø110 trong phạm vi dưới 0.03 Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø110 dưới 0.05 Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø160 dưới 0.05 + Dung sai về kích thước Các kích thước lắp ghép theo tiêu chuẩn dung sai H7/h6 Mỗi hàn đảm bảo siêu âm UT không khuyết tật Gia công trên cùng 1 lần gá bằng máy doa Ngang (hoặc công cụ tương tự)