

**CÔNG TY CỔ PHẦN  
CẢNG QUẢNG NINH**

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

Số 31.../P.KTCN-AT

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

Quảng Ninh, ngày 19 tháng 01 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 CBB40/32 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: - Hoàn thiện cụm bánh xe tại xưởng và vận chuyển đến Cảng Quảng Ninh - Tháo và lắp đặt tại cầu Cảng			

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](mailto:thuky@quangninhport.com.vn)) trước ngày: 24 / 01 / 2026 bên ngoài ghi rõ:

**BÁO GIÁ SỬA CHỮA CỤM CHÂN DI CHUYỂN  
CẦU LIEBHERR CBB40/32**

**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*

**CÁC HẠNG MỤC GIA CÔNG SỬA CHỮA CỤM CHÂN**

STT	Chi tiết	SL	Quy cách	Yêu Cầu Kỹ Thuật
<b>A</b>	<b>Cụm hộp bánh xe bị động</b>			
1	Đầu Đám	1	Cao Su	Trung Quốc
2	Hộp bánh xe bị động	1	Thép Q355B SM490YA	<p>Doa thông 2 lỗ đóng trục sau khi hàn. Phay vuông các mặt, gia công tinh các vị trí lắp ghép :</p> <p>+ Dung sai về vị trí tương quan</p> <p>Đảm bảo độ đồng tâm 2 lỗ Ø110 trong phạm vi dưới 0.03</p> <p>Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø110 dưới 0.05</p> <p>+ Dung sai về kích thước</p> <p>Các kích thước lắp ghép theo tiêu chuẩn dung sai H7/h6</p> <p>Mỗi hàn đảm bảo siêu âm UT không khuyết tật</p> <p>Gia công trên cùng 1 lần gá bằng máy doa Ngang (hoặc công cụ tương tự)</p>
3	Bi bánh xe	4	No 22220	UKB-Trung Quốc
<b>B</b>	<b>Cụm hộp bánh xe chủ động</b>			
1	Hộp bánh xe chủ động	1	Thép Q355B SM490YA	<p>Doa thông 2 lỗ đóng trục sau khi hàn. Phay vuông các mặt, gia công tinh các vị trí lắp ghép :</p> <p>+ Dung sai về vị trí tương quan</p> <p>Đảm bảo độ đồng tâm 2 lỗ Ø110 trong phạm vi dưới 0.03</p> <p>Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø110 dưới 0.05</p> <p>+ Dung sai về kích thước</p> <p>Các kích thước lắp ghép theo tiêu chuẩn dung sai H7/h6</p> <p>Mỗi hàn đảm bảo siêu âm UT không khuyết tật</p> <p>Gia công trên cùng 1 lần gá bằng máy doa Ngang (hoặc công cụ tương tự)</p>
2	Chống xoay động cơ	1	Thép Q355B	

3	Bi bánh xe	4	No. 22220	UKB-Trung Quốc
4	Vòng bi cụm truyền động	2	No. 3514	UKB-Trung Quốc
<b>C</b> <b>Cụm liên kết + cá chặn</b>				
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	
<b>D</b> <b>Dầm cân bằng IV</b>				
1	Dầm cân bằng IV	1	Thép Q355B SM490YA	<p>Doa thông 2 lỗ đóng trục sau khi hàn. Phay vuông các mặt, gia công tinh các vị trí lắp ghép :</p> <p>+ Dung sai về vị trí tương quan</p> <p>Đảm bảo độ đồng tâm 2 lỗ Ø110 trong phạm vi dưới 0.03</p> <p>Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø110 dưới 0.05</p> <p>Độ không song song của 2 Center tạo từ 2 lỗ Ø160 dưới 0.05</p> <p>+ Dung sai về kích thước</p> <p>Các kích thước lắp ghép theo tiêu chuẩn dung sai H7/h6</p> <p>Mỗi hàn đảm bảo siêu âm UT không khuyết tật</p> <p>Gia công trên cùng 1 lần gá bằng máy doa Ngang (hoặc công cụ tương tự)</p>