

Cát Hải, ngày 22 tháng 7 năm 2025

Cat Hai, dated 22/ 7/ 2025

Số/No: 1093/TM-HICT

THƯ MỜI CHÀO GIÁ/INVITATION TO BID

Hạng mục: Cung cấp cầu kiện đệm va Css1450 (F0.1) năm 2025

Item: Supply Css 1450 fender component (F0.1) year 2025

Kính gửi: Đơn vị tham gia chào giá

Respectfully to: Bidding unit

Công ty TNHH Cảng Container Quốc tế Tân Cảng Hải Phòng (TC-HICT) có kế hoạch tổ chức mua sắm cầu kiện đệm va Css1450 (F0.1) phục vụ hoạt động sản xuất của cảng và để dự phòng./ *Tan Cang Hai Phong International Container Terminal Company Limited (TC-HICT) plans to purchase Css1450 (F0.1) fender components to serve the port's production activities and to reserve replacements.*

TC-HICT kính mời Quý Công ty tham gia chào giá / *TC-HICT respectfully invites your company to participate in bidding.*

1. Nội dung công việc và các yêu cầu chung / Contents of work and general requirements:

1.1. Hạn nộp thư chào giá/ Deadline for quotation: 14h00 ngày 28/7/2025./ *2.00 pm date 28/7/2025.*

1.2. Khối lượng cầu kiện của đệm va/ volume of componet of fender:

STT/No	Nội dung/ Contents	Đơn vị/ unit	Số lượng/ Quantity
I	Thân đệm CS1450H và phụ kiện mani/ CS1450H fender body and mani accessories		
1	Thân trụ Css1450/ <i>Css1450 pillar body</i>	Cái/unit	12
2	Mani treo xích M52x459mm/ <i>Chain hanging mani M52x459mm</i>	Cái/unit	24
3	Mani điều chỉnh cho xích căng M60x530mm/ <i>Adjusting mani for tension chain M60x530mm</i>	Cái/unit	24
4	Mani 9.2 loại D / <i>Mani 9.2 type D</i>	Cái/unit	24
5	Mani 11.2 loại D/ <i>Mani 11.2 type D</i>	Cái/unit	24

TC-HICT đang sử dụng đệm va của hãng Shibatafenderteam, các đơn vị chào giá phụ kiện đệm va của hãng Shibatafenderteam hoặc tương đương đáp ứng yêu cầu kỹ thuật đính kèm./ *TC-HICT is using Shibatafenderteam fender. Units offering Shibatafenderteam bumper accessories or equivalent that meet the attached technical requirements*

1.3. Yêu cầu kỹ thuật/ Technical requirements

Theo phụ lục đính kèm + bản vẽ / *According to attached appendix + drawings*

2. Giá chào/ Offer price

Giá chào theo bảng khối lượng mời chào, giá đã bao gồm phí, thuế và các chi phí liên quan đến bàn giao sản phẩm tại cảng cho TC-HICT./ *The price quoted is according to the tender quantity table, the price includes fees, taxes and costs related to product handover at the port to TC-HICT.*

3. Tiến độ thực hiện/ Implementation progress

Nhà thầu tiến hành chào theo khả năng cung cấp của nhà thầu./ *The contractor shall bid according to the contractor's supply capacity.*

4. Hiệu lực báo giá/ Validity of quotation

Nhà thầu tiến hành chào theo khả năng cung cấp của nhà thầu./ *The contractor shall bid according to the contractor's supply capacity.*

5. Thời gian bảo hành/ Warranty period

Nhà thầu tiến hành chào theo khả năng cung cấp của nhà thầu./ *The contractor shall bid according to the contractor's supply capacity.*

Thư tham dự xin được gửi về địa chỉ / Letters of participation should be sent to:

CÔNG TY TNHH CẢNG CONTAINER QUỐC TẾ TÂN CẢNG HẢI PHÒNG/TAN CANG HAI PHONG INTERNATIONAL CONTAINER TERMINAL CO., LTD.

Địa chỉ/Address: Khu Đôn Lương, thị trấn Cát Hải, huyện Cát Hải, TP Hải Phòng, Việt Nam/Don Luong area, Cat Hai town, Cat Hai district, Hai Phong city.

Điện thoại/Phone: 02253.765499

Rất mong nhận được sự quan tâm, hợp tác của Quý Công ty./ *Looking forward to receiving your concern and cooperation.*

Trân trọng! /Best regards!

Nơi nhận:/Recipients:

- Như trên;/as above;

-Lưu/Filing:VT, KT:MH02

TỔNG GIÁM ĐỐC
GENERAL DIRECTOR

Wu, Ming - Shuenn

Phụ lục: Yêu cầu về kỹ thuật

1. Yêu cầu đối với sản xuất:

- Nhà sản xuất và nhà máy sản xuất đệm cao su phải đạt yêu cầu thiết kế, sản xuất, kiểm tra theo piang 2002 hoặc tương đương
- Vật liệu phải phù hợp với tiêu chuẩn hiện hành và phù hợp để sử dụng trong môi trường biển / thủy triều có tính xâm thực mạnh.

2. Chung loại đệm va:

- Sử dụng đệm có các thông số kỹ thuật tương đương như sau:

Thành phần cao su: F0.1

Trị số biến dạng tối hạn: 52.5%

Phản lực khi nén: 1379 kN

Sai số cho phép: -/+ 10%

Năng lượng hấp thụ: 909 KJm

3. Yêu cầu chung về vật liệu:

- Phần cao su của đệm va phải được đúc từ hỗn hợp cao su (rubber compound) là hợp chất cao su tự nhiên hoặc tổng hợp hoặc kết hợp cả hai và được tăng cường với carbon đen... để tăng khả năng chống lão hóa, nước biển, và sự mài mòn.

Hỗn hợp cao su phải đáp ứng các yêu cầu dưới đây:

Chỉ tiêu kiểm tra	Tiêu chuẩn áp dụng	Điều kiện kiểm tra	Yêu cầu
Tỷ trọng			1100-1300 kg/m ³
Độ bền kéo	ASTM D412 Die C	Ban đầu	16 MPa (nhỏ nhất)
	ASTM D573	Lão hóa trong 96 giờ tại 70°C	12.8 MPa (nhỏ nhất)
Độ giãn dài	ASTM D412 Die C	Ban đầu	400% (nhỏ nhất)
	ASTM D573	Lão hóa trong 96 giờ tại 70°C	320% (nhỏ nhất)
Độ cứng	ASTM D2240	Ban đầu	780 (lớn nhất) bờ A
	ASTM D573	Lão hóa trong 96 giờ tại 70°C	Tăng 60 so với ban đầu
Độ nén	ASTM D395	Lão hóa trong 22 giờ tại 70°C	30% (lớn nhất)
Cường độ chịu rách	ASTM D624	Crescent type, angle type	70kN/m (nhỏ nhất)
Độ bền chống ozone	ASTM D1149	50pphm tại độ căng 20%, 40°C trong vòng 100 giờ	Không bị rạn nứt
Chống mài mòn	BS 903.A9	1000 revolution	Volume loss 0.5cc (Max)

Phần cao su của đệm va và hỗn hợp cao su để đúc đệm va phải là sản phẩm của nhà sản xuất đệm va được phê duyệt, và có các đặc tính phù hợp với hoạt động dự định và các điều kiện khí hậu / môi trường tại công trường.

Cao su phải được lưu hóa hoàn toàn và đồng nhất không có hạt ngoại lai, và không có lỗ rỗng, vết nứt và vết cắt. Các tấm thép ở khu vực bắt bu lông phải được gia cố và dính chặt hoàn toàn với cao su trong quá trình lưu hóa để tránh sự tách biệt giữa cao su và thép. Phần thép này hoàn toàn được bao bọc bởi cao su tránh nguy cơ bị rỉ sét.

- Ma ní

+ Thân ma ní: Thép carbon (Loại S45C) tiêu chuẩn JIS G-4051 hoặc tương đương

+ Bu lông và đai ốc: Thép hợp kim (Loại SCM435) tiêu chuẩn JISG-4105 hoặc tương đương.

Phương pháp chống ăn mòn: Toàn bộ hệ thống phải được mạ kẽm nhúng nóng với độ dày tối thiểu là 610g/m² (85 micron), phần ren cũng được mạ kẽm để việc tháo ra lắp vào có thể dễ dàng bằng tay.

4. Các tài liệu phải cung cấp nhà thầu tham dự phải cam kết

Chứng chỉ xuất xứ hàng hóa (CO) do Phòng Thương mại hoặc Cơ quan có thẩm quyền tương đương cấp;

Chứng chỉ chất lượng & số lượng (CQ) của Nhà sản xuất;

Chứng chỉ bảo hành (CW) của Nhà sản xuất;

Báo cáo kết quả thử nghiệm đặc tính cơ lý cao su (Ruber Physical Test Repots/ Ruber Properties Test Certificate) và Chứng chỉ kiểm tra kết quả thử nén (compression test) do nhà sản xuất cấp.

Chứng chỉ kiểm tra xuất xưởng do nhà sản xuất cấp

Hồ sơ kỹ thuật, bản vẽ, tài liệu hướng dẫn lắp đặt, bảo dưỡng.

5. Các yêu cầu khác

- Hàng hóa được giao cho Chủ đầu tư tại Cảng TC-HICT, khu đôn lương, thị trấn cát Hải, Huyện Cát Hải, Thành phố Hải Phòng. Nhà thầu phải cung cấp đầy đủ hồ sơ, CO/CQ, bản vẽ, hướng dẫn sử dụng,... (nếu hướng dẫn sử dụng bằng tiếng Anh thì phải có bản dịch tiếng Việt).

- Nhà thầu phải có đại lý hoặc đại diện có khả năng sẵn sàng thực hiện các nghĩa vụ của nhà thầu bao gồm bảo hành hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng khác theo các yêu cầu.

Appendix: Technical requirements

1. Requirements for production:

- The manufacturer and rubber cushion factory must meet the design, production and inspection requirements according to piANC 2002 or equivalent
- The material must comply with current standards and be suitable for use in highly corrosive marine / tidal environments.

2. Types of bumpers:

- Use bumpers with equivalent technical parameters as follows:

Rubber composition: F0.1

Ultimate deformation value: 52.5%

Compression reaction force: 1379 kN

Allowable error: $\pm 10\%$

Absorbed energy: 909 KJm

3. General material requirements:

- The rubber part of the bumper must be molded from a rubber compound (rubber compound) which is a natural or synthetic rubber compound or a combination of both and reinforced with carbon black... to increase resistance to aging, seawater, and abrasion.

The rubber compound must meet the following requirements:

Test Parameters	Applicable standards	Test conditions	Requirements
Density			1100-1300 kg/m ³
Tensile Strength	ASTM D412 Die C	Initial	16 MPa (min)
	ASTM D573	Aging for 96 hours at 70°C	12.8 MPa (min)
Elongation	ASTM D412 Die C	Initial	400% (min)
	ASTM D573	Aging for 96 hours at 70°C	320% (min)
Hardness	ASTM D2240	Initial	780 (max) shore A
	ASTM D573	Aging for 96 hours at 70°C	Increase 60 compared to initial
Compression	ASTM D395	Aging for 22 hours at 70°C	30% (max)
Tear Strength	ASTM D624	Crescent type, angle type	70kN/m (min)
Ozone Resistance	ASTM D1149	50pphm at 20% strain, 40°C for 100 hours	No cracking
Abrasion	BS 903.A9	1000 revolution	Volume loss 0.5cc

Resistance			(Max)
	DIN 53516	Initial	100mm3 (Max)

The rubber part of the bumper and the rubber compound for molding the bumper shall be of an approved bumper manufacturer, and shall have properties suitable for the intended operation and the climatic/environmental conditions at the site.

The rubber shall be completely cured and homogeneous without foreign particles, and free from voids, cracks and cuts. The steel plates in the bolting area shall be reinforced and fully bonded to the rubber during the curing process to avoid separation between the rubber and the steel. The steel part shall be completely covered by the rubber to avoid the risk of rusting.

- Shackles:

+ Shackle body: Carbon steel (Type S45C) to JIS G-4051 or equivalent

+ Bolts and nuts: Alloy steel (Type SCM435) to JISG-4105 or equivalent.

Corrosion protection method: The entire system must be hot-dip galvanized with a minimum thickness of 610g/m² (85 microns), the threaded part is also galvanized so that it can be easily removed and installed by hand.

4. Documents to be provided by the participating contractor must commit

Certificate of Origin (CO) issued by the Chamber of Commerce or equivalent competent authority;

Certificate of Quality & Quantity (CQ) of the Manufacturer;

Warranty Certificate (CW) of the Manufacturer;

Rubber Physical Test Repots/Ruber Properties Test Certificate and Compression Test Certificate issued by the Manufacturer.

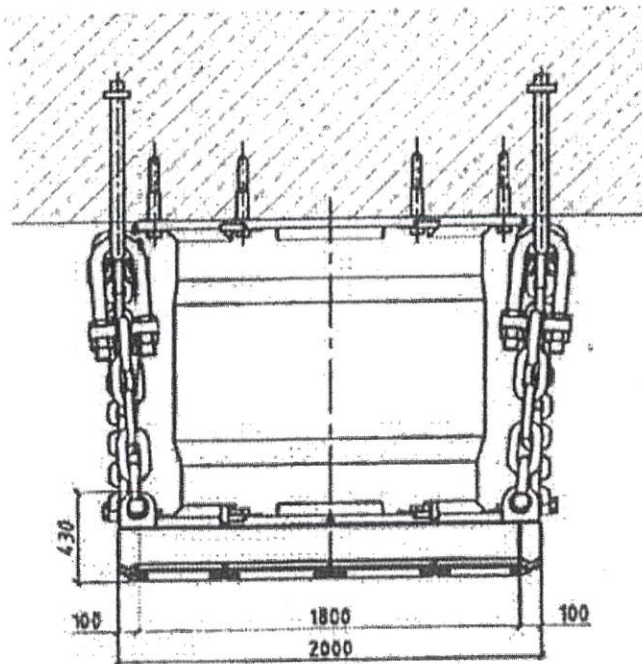
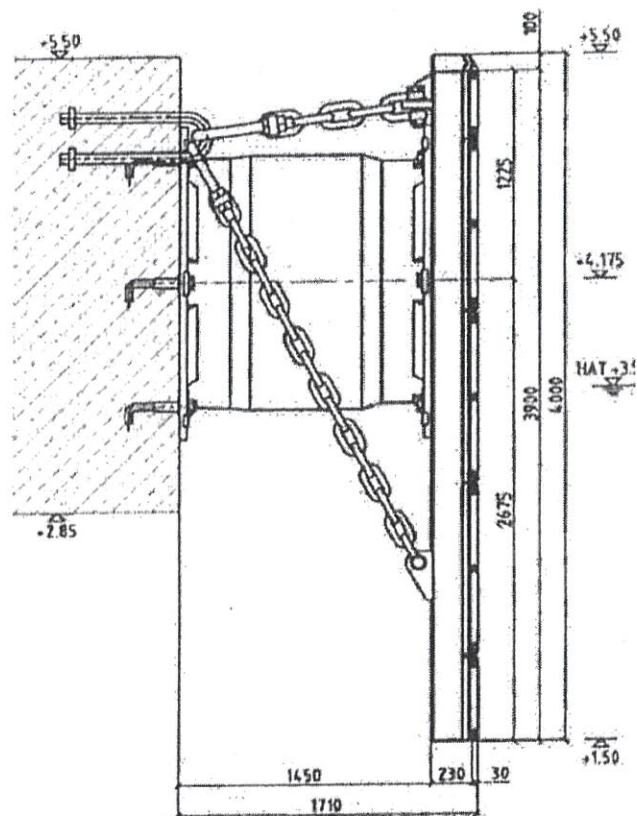
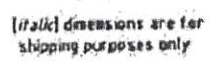
Factory Inspection Certificate issued by the Manufacturer

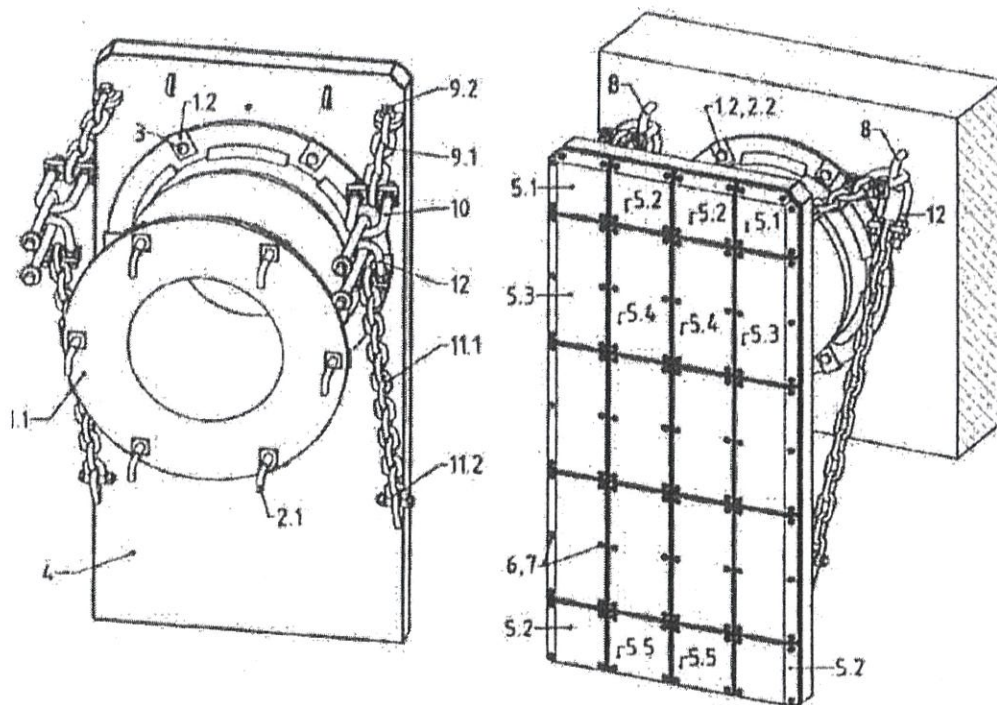
Technical documents, drawings, installation and maintenance instructions.

5. Other requirements

- Goods are delivered to the Investor at TC-HICT Port, Don Luong area, Cat Hai town, Cat Hai district, Hai Phong city. The Contractor must provide complete documents, CO/CQ, drawings, user manual,... (if the user manual is in English, there must be a Vietnamese translation).

- The Contractor must have an agent or representative capable of performing the Contractor's obligations including warranty or providing other after-sales services as required.





Numbers are per system

51 systems

Pos.	Qty.	Name	Norm / Dimension	Drawing	Material	kg
1.1	1	Fender	CSS 1450 F0.1	-103	Rubber/St	2350
1.2	12	L-Washer	10x135x170		SUS 304	
2.1	6	Cast-In Anchor	J-Type M42	-105	SUS 304 / St	2380
2.2	6	Hex.-Screw	M42x120 DIN 933		SUS 304	
3	6	Hex.-Screw	M42x120 DIN 933		SUS 304	
4	1	Panel	2000x4000x230	-101	St/painted	2380
5.1	2	UHMW-PE	30x495x495	-104	Virgin - green	220
5.2	4	UHMW-PE	30x490x495			
5.3	6	UHMW-PE	30x495x990			
5.4	6	UHMW-PE	30x490x990			
5.5	2	UHMW-PE	30x490x490			
6	106	Hex.-Screw	M16x40 DIN 933		SUS 304	
7	106	Washer	ø34 / 17x3		SUS 304	
8	2	Cast-In U-Anchor	ø60	-106	St / hdg	
9.1	2	Tension Chain	D44x176 - Grade 2 4 links MBL=1000 kN	-107	St / hdg	
9.2	2	Shackle D-Type	ø45/50x149 WLL 25t MBL=1250 kN			
10	2	Chain Tensioner	Dogbone M60x530	-108	St / hdg	
11.1	2	Weight Chain	D38x152 - Grade 2 15 links MBL=748 kN	-109	St / hdg	
11.2	2	Shackle D-Type	ø38/42x127 WLL 17t MBL= 850 kN			
12	2	Chain Tensioner	Dogbone M52x459	-110	St / hdg	