

中色大冶冶炼厂炼车间余热锅炉振打采购项目（二次） 招标公告

1.招标条件

本招标项目冶炼厂熔炼车间余热锅炉振打采购项目，招标人为大冶有色金属有限责任公司，招标项目资金来自自有资金，出资比例为100%。该项目已具备招标条件，现对冶炼厂熔炼车间余热锅炉备件等采购项目进行公开招标（招标编号：DYYS2023-ZB126 二次）。

2.项目概况

大冶有色金属有限责任公司坐落在湖北省黄石市下陆区，大广高速从厂区旁通过，交通便利，属于亚热带气候。该项目为生产维护所需。

3. 招标范围

★3.1 供货范围

序号	项目名称	设备名称	技术要求	单位	数量	备注
1	中色大冶冶炼厂熔炼车间余热锅炉振打采购项目	余热锅炉弹簧振打装置	设备用途：余热锅炉受热面清灰；振打频率：3次/min；振打力：40~400kN（可调）；电机功率：0.37kW/380V；工作环境：室外布置；外形尺寸（参考）：690×250×1000mm（长×宽×高）；	套	50	

★3.1.1. 技术参数：

(1)、型号：\

(2)、振打频率：3次/分钟

(3)、击振力：40~400kN（通过调整举锤高度，调节击振力）

(4)、电机功率：0.37kw IP55 F级绝缘

(5)、电源：380V，50Hz

(6)、振打力的调节：6挡

(7)、电机与减速机(一体式)：SEW 或同档次。

(8)、举锤装置采用拉簧式复位。

(9)、所有传动轴部位，采用滚动轴承、带有全密封油腔、不加油。

(10)、弹簧振打杆采用圆螺母锁紧方式。

(11)、链条的松紧度：减速电机的安装螺栓孔为长条腰型孔，可实现链条的适度调整。

(12)、机身对易损部位的开口空间应易于更换链条；齿轮系统应能很好润滑，不易卡死；

(13)、护罩固定方式简捷，便于维修；

(14)、主要部件材质、规格及热处理方式和参数值

序号	名称	材质	热处理	备注
1	心轴	45	调质处理 HB230~240	传动件
2	主动链轮	45	调质 235HB，齿面淬火后 40~45HRC	
3	从动链轮	45	调质 235HB，齿面淬火后 40~45HRC	
4	下箱体轴套	45	调质 235HB	

5	振打锤	45	锤头打击面淬火处理 HRC40~50	锤头打击面
6	振打杆	45	淬火和调质处理	
7	振打杆压盖	45	调质处理~235HB 打击面 $\phi 90/\phi 58$ 淬火 40~45HRC	振打杆
8	振打杆大碟簧	50CrVA	调质处理~235HB 淬火回火 45~52HRC	
9	振打杆小碟簧	50CrVA	调质处理~235HB 淬火回火 45~52HRC	
10	转轴（轴承）	45	调质 235HB	举锤装置
11	轴（联板）	45	调质 235HB	

（15）、设备安装条件及安装要求

根据锅炉的结构，余热锅炉弹簧锤振打装置有三种安装方式：1、水平安装；2、垂直安装；3、倾斜安装。

振打力在 40~400kN 范围内，调整装置可在不解体设备情况下方便进行调整操作。

传动链轮位置对中精确，并且在外部即可调整相关装置，实现对链条的张紧，避免振打锤工作中掉链。

弹簧振打杆采用可靠的锁紧方式，可以防止松动。

振打防护罩内部保温材料固定结实，不易脱落，可靠的消声。

振打安装固定螺栓长孔设置在壳体外部，便于安装、调整和紧固维护。

弹簧振打锤设复位机构，确保振打锤不卡不斜，运行更稳定。

合理的润滑：

设备各润滑点加油位置设置合理，方便加油。

无论振打处于水平安装、垂直安装或倾斜安装方式，其减速机的加油口均位于易于加油的状态。并设置减速机排油口。

设备安装运行环境温度为 40℃~60℃，。

★3.1.2.供货范围

主要供货设备清单及设备示意图(单台)

序号	名称	数量	备注
1	壳体	1 套	
2	电机	1 套	
3	减速机	1 套	
4	链轮传动装置	1 套	
5	举锤装置	1 套	
6	落锤装置	1 套	
7	振打锤	1 套	
8	振打杆	1 套	
9	碟簧	1 套	

- 1、 上表为单台振打装置供货设备所包含的主要零部件清单，供货内容不仅限于上表，卖方保证供货设备的完整性。
- 2、 投标时也可选用其它名优产品必须注明，并备注是否愿意更改为建议厂家。
- 3、 随机的易损件（附清单和单价，包括：弹簧、轴承、链条、振打杆及减速机、大小碟簧）。
- 4、 投标时应提供两年维保所需的备品备件清单及价格。

5、 振打装置的数量，根据最终设计确定，在技术协议中明确。

投标人对供货范围、技术要求、推荐配套厂家的相应性（投标人应提供详细的供货范围、技术要求、主要外购件清单、价格、制造商及产地。）

★3.2 交货期及交货地点

交货期：合同签订生效之日起 30 天内到货。

交货地点：湖北省黄石市新下陆（有色冶炼厂内）。

★3.3 其他要求：

3.3.1 报价需含设备价格、13%增值税、运费、装车、卸货、指导安装、调试等费用；

3.3.2 投标人须向招标人提交随机附带的技术资料包括但不限于（含合格证、材质检验报告单、验收报告单等）。

3.3.3 中标人须提供技术服务、现场服务、技术及人员培训、售后服务等工作；

3.3.4 中标人需提供项目货到 18 个月或运行 12 个月质保服务，如果质保期内出现质量问题，质保服务期限顺延。

4、★投标人资格要求

4.1 资格要求：（投标人须具备及提供以下证明资料）

（1）资质要求：有效的营业执照、组织机构代码证、税务登记证（如果三证合一只需要提供营业执照），具有一般纳税人资格。投标人必须是具有独立承担民事责任能力的在中华人民共和国境内注册的法人或其他组织。

（2）财务要求：\；

（3）业绩要求：须具有 2019 年 1 月 1 日起至投标截止日至少三份以上（国内

铜冶炼行业)标的物的供货业绩(合同或发票扫描件)。

(4) 信誉要求: \;

(5) 能签订《公司供应商承诺书》、《质量及供货承诺书》的。

(6) 其他要求:

a.投标人为代理经销商的,对投标人的资质要求包含对制造商的资质要求及业绩要求,并提供品牌方的授权委托书。

b 能提供所供设备的制造厂家相关检验合格证明。

c 能签订《公司供应商承诺书》的。

4.2 本次招标不接受联合体投标。

4.3.同一制造商对同一品牌同一型号设备,仅能委托一个代理商参加投标。

4.4 不满足招标文件中加注★的条款,或已注明为实质性要求的条款,评标委员会有权否决其投标。

5、招标文件的获取

5.1 凡有意参加投标者,请于 2023 年 4 月 26 日 9 时至 2023 年 5 月 8 日 17 时(北京时间,下同),登录中国有色集团采购招标电子商务平台(<http://ecp.cnmc.com.cn/>)(以下简称平台)下载电子招标文件。

5.2 招标文件每套售价 200 元,售后不退。

请投标人将标书费公对公汇付至指定账户(汇付时请注明本项目招标编号):

开户行:中国农业银行股份有限公司黄石东方支行

开户行行号: 103522015518

账号：17155101040003336

名称：大冶有色金属有限责任公司

汇付后将标书费电子回单上传至平台等待审核即可。

6.投标文件的递交

6.1 投标文件递交的截止时间（投标截止时间，下同）为 2023年5月11日9时00分，投标人应在截止时间前通过平台递交电子投标文件。

6.2 逾期送达的投标文件，电子招标投标交易平台将予以拒收。

7.开标时间、地点

7.1 开标时间：2023年5月11日9时00分

7.2 开标地点：平台线上开标

投标人不用到现场，但仍需在线参加开标过程。在开标时间前，招标人或招标代理机构会开启远程开标大厅，投标人须登录投标管家（登录中国有色集团采购招标电子商务平台（<http://ecp.cnmc.com.cn/>），页面右方下载中心下载投标管家）点击“在线签到”。开标时间则截止签到，招标人开启远程解密，投标人在投标管家中点击“一键解密”解密标书，系统开始唱标。

8.发布公告的媒介

本次招标公告同时在中国有色集团采购招标电子商务平台（<http://ecp.cnmc.com.cn/>）及中国招标投标公共服务平台（<http://www.cebpubservice.com/>）上发布。

9.联系方式

招标人：大冶有色金属有限责任公司

地 址：黄石市新下陆

邮 编：435005

联系人：李迅标

电 话：18627961989

招标机构：大冶有色集团招标采购监督管理部

地 址：湖北省黄石市下陆区下陆大道 18 号

联系人：叶晓华

电 话：0714-5398742

邮 编：435005

电子邮件：317813938@qq.com

平台运营方（平台使用技术问题解答）咨询热线 400-0809-508

中招互连 400-6664-230

2023 年 4 月 26 日

