**黄河三角洲（滨州）热力有限公司**

**磨煤机陶瓷辊套及衬板公开招标资格预审公告**

滨化集团股份有限公司计划对黄河三角洲（滨州）热力有限公司所需磨煤机陶瓷辊套及衬板进行公开招标，诚挚邀请资质全、实力强、信誉佳的单位前来报名，请有报名意向的单位在本公告规定时间内提交报名材料。相关招标信息公告如下：

一、招标项目基本情况：

货物名称：磨煤机陶瓷辊套及衬板

项目地址：山东省滨州市滨城区东外环路358号

货物数量: 7台套

技术要求：详见附件1

二、报名单位资格要求：

1.报名单位为中华人民共和国境内合法注册的独立法人，具有独立承担民事责任能力和独立订立合同的权利；

2.报名单位成立时间需满足两年；

3.报名单位注册资本3000万元人民币及以上；

4. 报名单位具备营业执照，经营范围内包含相关产品生产制造及销售内容；

5.具备增值税一般纳税人资格，可开具13%增值税专用发票；

6.报名截止日前报名单位未被工商行政管理机关在国家企业信用信息公示系统列入严重违法失信企业名单,且未被"信用中国"网站列入失信被执行人名单；

7.报名单位无影响自身的重大违法记录、法律诉讼和债务负担；

8.单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参与本项目的报名；

9.报名单位需满足近三年内300MW及以上容量磨煤机陶瓷辊套业绩不少于5份。

三、报名时间：

截止至2025年03月20日12：00

四、报名资料的提交：

1.请将以下报名资料（电子PDF版扫描件加盖红色公章）在报名截止日期前发送至招投标联系人电子邮箱或将纸质版报名资料在报名截止日期前送至招投标联系人地址处：

（1）资质证明材料（营业执照等资质文件电子扫描件或复印件均加盖公章）；

（2）公司情况介绍（含公司简介等）；

（3）法定代表人及被授权人身份证明（加盖公章）；

（4）法定代表人授权书（加盖公章）。

（5）提供近三年内300MW及以上容量磨煤机陶瓷辊套业绩不少于5份，包括合同及发票等证明文件。

注：请报名单位所提交报名资料以“项目名称+单位名称+联系人姓名+联系方式”命名；一并提交公司联系人信息、报名信息表（见附件）。

2.意向单位未在规定时间内报名的，将会拒绝接收。

3.我公司将依据报名单位提供的报名资料进行审核，必要时对审核通过的单位进行实地考察。报名时的资料查验不代表资格审查的最终通过或合格。

五、联系方式：

招投标联系人员及地址：

王 煜 19854350861

电子邮箱：zhbb@befar.com

联系地址：滨化集团股份有限公司招标管理部（山东省滨州市滨城区黄河五路869号314室）

技术联系人员：王 磊

联系方式：13336289762

六、附件：

附件1：技术要求

附件2：《法定代表人授权书》

附件3：公司联系人信息

附件4：报名信息表

招标管理部

2025年03月13日

附件1：技术要求

目 录

[1、技术规范.....................................3](#_Toc23478)

[2、技术说明.....................................3](#_Toc1892)

[3、技术偏离.....................................6](#_Toc1569)

[4、供货范围.....................................6](#_Toc5323)

5、工期及质保期.................................6

[6、技术资料.....................................7](#_Toc14193)

[7、检验与性能验收试验...........................8](#_Toc20153)

[8、包装、运输、发货及拒收.......................8](#_Toc24888)

9、售后服务与指导...............................9

[10、其他........................... ............9](#_Toc6654)

**1、技术规范**

1.1本技术规范书适用于黄河三角洲（滨州）热力有限公司MPS140HP-II、MPS180HP-II磨煤机金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板采购计划。它提出了该设备的功能设计、结构、性能、制造、运输、调试、试验和验收等方面的技术要求。

1.2本规范书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，乙方应在满足本技术规范文件的基础上，提供符合相关工业标准以及国家有关安全、环保、能源等强制性标准的优质产品。

1.3本技术规范书所标明的工艺、设备、材料和所采用的标准与乙方采用的标准不一致时，按较高标准执行，并得到甲方的认可。

1.4如果乙方在投标中能充分说明其所要替代的方案与标准实质上等于或优于本技术规范文件所规定的标准时，必须通过甲方认可，但并不解除乙方所承担的相关责任。

1.5本技术规范书所使用的标准如遇与乙方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行，并且所使用的标准必须是最新的版本。

1.6乙方提供的金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板应是技术先进、性能完备、使用可靠、稳定性好、作业效率高的成熟产品，能满足磨煤机不同煤质、不同工况、高效率和频繁的作业需要。

1.7乙方要对其产品质量负全面责任，金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板连续运行时间不低于20000小时。乙方提供的金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板必须保证其耐磨性及使用寿命，提供金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板制造材质证明。

1.8在合同签订后，甲方有权提出因标准、规程和规范发生变化而产生的修订要求，具体事宜由甲、乙双方协商确定。

1.9本技术规范书经甲、乙双方确认后作为订货合同的技术附件，与合同正文具有同等法律效力。

**2、技术说明**

热力中心1#2#锅炉磨煤机为长春发电设备总厂生产的MPS140HP-II中速磨煤机；3#锅炉磨煤机为长春发电设备总厂生产的MPS180HP-II中速磨煤机。

2.1燃煤特性

煤种：原煤、火车煤

燃煤成分分析表：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目 | 原煤 | 火车煤 |
| 工业分析： |
| 全水分Mt (%) | 8.4 | 10 |
| 分析基水(%) | 2.8 | 4.3 |
| 灰份 Aad (%) | 22 | 21 |
| 挥发份Vad (%) | 20 | 30 |
| 发热量(Qnet,ar) | 22862j/g  | 5163kcal/kg |
| 元素分析： |
| 固定碳 (%) | 55.2 | 44.1 |
| 氢 Had (%) | 3.8 | 4.2 |
| 全硫 St, (%) | 1.4 | 0.8 |
| 炉渣可燃物含量CMad (%) | 2.4 | 0.4 |

2.2标准和规范

金属陶瓷合金辊套、衬板的设计、制造、安装、验收应遵照下列标准及其它有关中国国家标准和规范：

|  |  |
| --- | --- |
| 铸钢件渗透探伤机缺陷显示痕迹的评级方法 | GB/T9443-2019 |
| 铸钢件磁粉探伤及质量评级方法 | GB/T9444-2019 |
| 磨煤机耐磨件技术 | DL/T681.1-2019 |
| 渗透探伤方法 | JB/9218-2015 |
| 商品煤样采取方法 | GB475-2008 |
| 煤的可磨性指数测定方法 | GB2565-2014 |
| 煤的磨损指数测定方法 | GB/T 15458-2006 |
| 煤的冲刷磨损指数试验方法 | DL/T465—2007 |
| 火力发电厂制粉系统设计计算技术规定 | DL/T 5145-2018 |
| 超声波探测瓷件内部缺陷 | JB/T9674-1999 |

上述标准均应为招标截止日时的最新有效版本。

2.3总的技术要求

2.3.1 乙方提供的金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板尺寸、形状须与黄河三角洲（滨州）热力有限公司所用磨煤机高铬合金辊套、高铬合金衬板一致，金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板接触面及接触位置与现使用必须一致。（甲方提供原厂家新、旧样本供乙方测绘，样本为原厂家高铬合金辊套、高铬合金衬板，乙方需到现场复核。如果因乙方测绘偏差导致金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板安装不上或使用中振动大等缺陷或故障，乙方对此负全责。更换金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板后，磨煤机试运本体振动应≤2mm/s；随着辊套磨损量的增加本体振动值不应＞4.5mm/s）。磨煤机金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板应采用先进、可靠的加工制造技术，应有良好的表面几何形状及合适的公差配合。甲方不接受带有试制性质的部件。

2.3.2 乙方提供的金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板是一种复合铸造的结构，乙方不接受以镶嵌或粘接形式固定的陶瓷辊套及衬板等产品，陶瓷颗粒与镍铬金属必须为整体铸造一次成型而成，陶瓷颗粒和镍铬铸铁紧密结合，陶瓷颗粒形成网状或蜂窝状结构。不允许使用球墨铸铁，表面高铬层不超过3-5mm。

2.3.3 乙方提供磨煤机磨辊套及衬板硬度均匀，表面不得有裂纹，镍铬合金基体层硬度≥60HRC，陶瓷硬度不低于2000HV左右，投标文件中需要提供材质及硬度出厂检测报告；安装后的设备能够保证磨煤机整体出力和使用性能的提升。辊套、衬板有效金属陶瓷合金层厚度：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  要求项目型号 | 辊套有效金属陶瓷合金层厚度 | 衬板有效金属陶瓷合金层厚度 |
| MPS140HP-II | 厂家填写 | 厂家填写 |
| MPS180HP-II | 厂家填写 | 厂家填写 |

辊套为双面金属陶瓷结构,供货时需提供金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板硬度检测报告,到货后甲方进行硬度验收、复核，所需仪器若甲方无法提供时，则需由乙方提供。

2.3.4用于金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板生产的陶瓷颗粒等原材料必须采用进口，乙方投标时需提供原材料进口相关证明文件，采用一体式铸造成型技术生产辊套和衬板，不允许采用镶嵌式制造，如发现采用镶嵌式制作，将追究相关责任，同时列入集团公司黑名单。

2.3.5为保证金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板具备较好的抗冲击性能（冲击韧性≥10J/cm2），金属基体需采用镍铬合金材质，铬合金含量不得低于20%。确保金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板在使用期内不发生因磨损、冲击造成的断裂、陶瓷颗粒大面积脱落现象。供货时需提供材质检验报告，甲方进行复检，铬合金含量低于20%视为验收不合格。

2.3.6金属陶瓷合金衬板出厂前必须在磨盘内进行试组装，并编写顺序号，衬板底面与磨盘之间的间隙不超过0.1 mm,两衬板之间间隙不超过1 mm，衬板之间的高度差不超过1 mm。

2.3.7由于金属陶瓷材质物理性能与高铬材质有所区别，为保证安装质量、使用效果，乙方应提供指导安装服务，根据金属陶瓷产品装配要求负责将金属陶瓷辊套安装到磨辊总成上并将金属陶瓷磨辊正确的安装到磨煤机内，并调整好辊套与衬板的相对安装位置，满足设备的运行要求。

2.3.8磨煤机金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板使用寿命不得低于20000小时，且金属陶瓷合金辊套到达使用寿命后的最大磨损不得高于40mm，金属陶瓷合金衬板到达使用寿命后的最大磨损不得高于30mm。

2.3.9金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板内外表面不得有裂纹、折叠、轧折、离层和结疤。这些缺陷必须完全清除，其清除处的实际厚度不得小于厚度所允许的最小值。同时，经检验出厂的成品内外壁面光滑，无划痕，无腐蚀坑，无硬伤，无龟裂，不允许补焊。

**3、技术偏离**

| 序号 | 文件名称 | 条款 | 偏离 | 甲方核准 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |

**4、供货范围**

4.1 乙方供货范围，包括以下内容：

4.1.1备品备件清单见《金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板采购清单》。

4.1.2此次采购为7台磨煤机用金属陶瓷合金辊套、衬板，即为7台套，乙方按7台磨煤机提供金属陶瓷辊套、衬板产品，包括衬板固定高强螺栓、垫片及其它附属设备。

**磨煤机金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板采购清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 辊套（金属陶瓷合金材料） | MPS140HP-II | 件 | 12 | 技术规范、要求详见附件，每台磨煤机3件辊套，四台磨煤机共12件辊套。 |
| 2 | 衬板 （金属陶瓷合金材料） | MPS140HP-II | 套 | 4 | 技术规范、要求详见附件1、2内容。注：每套衬板包含11件分体衬板，每块衬板配套2条压紧螺栓。 |
| 3 | 辊套（金属陶瓷合金材料） | MPS180HP-II | 件 | 9 | 技术规范、要求详见附件，每台磨煤机3件辊套，三台磨煤机共9件辊套。 |
| 4 | 衬板 （金属陶瓷合金材料） | MPS180HP-II | 套 | 3 | 技术规范、要求详见附件1、2内容。注：每套衬板包含11件分体衬板，每块衬板配套2条压紧螺栓。 |

**备注：乙方需免费提供安装指导服务，以确保金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板的顺利安装工作。**

4.2其它要求

4.2.1乙方所供给的备品备件交货地点为黄河三角洲（滨州）热力有限公司；

4.2.2乙方负责运输全部费用，负责协助指导卸货；

4.2.3乙方负责备品备件检验；

4.2.4乙方负责备品备件的运输、贮藏和包装；

4.2.5乙方负责现场更换备件设备的调试技术服务且不收取任何费用。

4.3质量保证

4.3.1若乙方在合同期内提供的产品出现重大质量、技术问题，甲方有权责令更换、退货和终止供货合同，出现严重质量问题，乙方负责全部损失，供应商将被列入滨化集团不良供货厂家黑名单。

4.3.2乙方提供的产品不允许有明显的沟痕、气孔、夹渣、裂纹等缺陷，若经发现，甲方有权责令更换或退货，所带来的损失均由乙方负责。

4.3.3乙方金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板应保证可以安全运行20000小时以上，同时不影响磨煤机设计出力，保证煤粉细度、石子煤排放量等指标符合原设计标准。

4.3.4现有煤质金属陶瓷辊套及衬板在正常使用的情况下，磨辊套与磨盘瓦磨损量达到40mm时，磨辊套与衬瓦的使用寿命不小于20000小时。

4.3.5乙方金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板尺寸与甲方磨煤机原厂家高铬合金辊套、高铬合金衬板尺寸完全一致。

**5、工期和质保期**

5.1 乙方根据技术规范要求按期提供磨煤机磨辊辊套及衬板，于收到中标通知书后60个日历日抵达现场。

5.2金属陶瓷合金辊套及衬瓦必须保证磨煤机安全运行20000小时，若在20000小时以内金属陶瓷合金辊套磨损量＞40mm,衬板磨损量＞30mm,由乙方免费修复或更换。

**6、技术资料**

6.1一般说明

6.1.1卖方提供备品备件提供质量检验、试验报告书、说明书、设备图纸；

6.1.2产品的质量合格证；

6.1.3乙方提供磨煤机金属陶瓷合金辊套、金属陶瓷合金衬板的材料证明书、产品合格证、力学性能检测报告、设备图纸等甲方认为需要提供的设备相关纸质版、电子版资料不少于2份。

6.2其他乙方认为有必要提供给甲方的技术文件。

**7、检验和性能验收试验**

7.1 概述

7.1.1乙方保证所提备品备件全部为优质的合格产品：

7.1.1.1 提供公司代理授权合法证明；

7.1.1.2 质量检验、试验报告书；

7.1.1.3 产品的质量合格证。

**8、包装、运输、发货及拒收**

8.1备品备件须是检验和试验合格品后方可进行包装、发货应符合运输规定。

8.2备品备件的包装应符合安全、经济、不受损的要求。

8.3乙方供给的所有备品备件，在生产过程中及出厂前都须进行严格的检验和试验，合格品才能出厂。

8.4开箱验货前，甲方电话通知乙方，乙方派遣代表到达现场一起开箱，若有缺次件，乙方在不影响甲方施工要求的前提下进行补齐或更换，如乙方不能到场，视为认同甲方验收结果，甲方的验收不能排除乙方所应承担的责任。

8.5乙方除要严格遵守本技术协议外，还应按照主体商务合同的交货期要求及时交货，当甲方根据工程需要对产品数量或技术参数提出变更时，乙方应及时响应，按照甲方要求保证供货。

8.6 拒收及更换如有下列任何情况时，备品备件将被拒收：

8.6.1质量合格证不全；

8.6.2制造没有遵循技术标准的要求；

8.6.3开箱检验过程中，备品备件存在缺陷；

8.6.4由于运输过程中造成备品备件包装破损变形；

8.6.5在甲方接受备品备件后或在质保期内，如发现上述任何情况或备品备件不能正常工作时，仍应由乙方承担由本技术协议和合同规定的责任并对此进行返修或更换。

**9、售后服务与指导**

9.1备件安装、调试时，乙方派技术人员到甲方现场指导。备件质保期内若备件及附件出现问题，乙方应免费维修或更换。

9.2在质保期内，乙方保证在接到甲方通知后24小时之内到达现场，问题在24小时内予以解决，节假日也保证上述服务承诺。

9.3乙方应及时提供与产品有关的检验、安装、验收、运行、检修等相应的技术指导、技术配合、技术培训等全过程的服务，并且负责解决合同产品在安装、运行过程中发现的问题。乙方参加安装的人员应具备相应的技术水平，能够协调解决安装过程中的全部问题。

**10、其它**

10.1 未尽事宜，甲乙双方友好协商解决。

10.2一式肆份甲方执贰份，乙方执贰份，本协议双方签字盖章后生效。

10.3本技术协议作为商务合同的一部分，与商务合同具有同等法律效力。

附件2：《法定代表人授权书》

法定代表人授权书

本授权书声明：注册于中华人民共和国（注册地址）的（公司名称）授权（被授权人的姓名、职务）为本公司的合法代理人，以本公司的名义参与滨化集团股份有限公司组织的供应商入网、竞卖、招投标、商务谈判、合同签订等业务相关的活动，代理人在以上活动中以本公司的名义处理的一切与之有关的事务，我司均予以承认。被授权人无权转让授权。

代理人负责业务范围为：

本授权书于 年 月 日签字生效，在撤销授权的书面通知前，本授权书有效，被授权人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

法定代表人（签字/ 盖章）：

被授权人（签字）：

公司名称（盖章）：

法定代表人身份证复印件：

|  |  |
| --- | --- |
| 正面 | 反面 |

被授权人身份证复印件：

|  |  |
| --- | --- |
| 正面 | 反面 |

附件3：

公司联系人信息

|  |  |
| --- | --- |
| 公司名称 |  |
| 联系人 |  |
| 电话 |  |
| 邮箱 |  |
| 保证金退还信息（开户行及行号） |  |
| 保证金退还信息（银行账号） |  |
| 公司名称（盖章） |  |

附件4：报名信息表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 单位名称 | 公司注册资本 | 成立时间 | 被授权人 | 被授权人联系电话 | 联系邮箱 | 备注 |
|  |  |  |  |  |  | 明确以上产品最短供货周期 |