

招标公告

中色沈矿赤峰大井子锡业有限公司

新建回转窑公开招标公告

1.招标条件

本招标项目中色沈矿赤峰大井子锡业有限公司新建回转窑公开招标采购招标人为赤峰大井子锡业有限公司，招标项目资金来自自筹资金，出资比例 100%。该项目已具备招标条件，现对新建回转窑进行公开招标（招标编号：DJZXY-202406-02）。

2.项目概况

大井子矿业：位于赤峰市林西县大井子镇，公司目前有四个生产单位（一矿、二矿、选矿一厂、选矿二厂）、一个辅助单位、十一个职能部室和一个独资子公司（赤峰大井子锡业有限公司）主要开采铜锡银及精锡冶炼，位于内蒙古自治区赤峰市林西县工业园区冶炼化工区，本次新建回转窑需求单位为赤峰大井子锡业有限公司。

3. 招标范围★

3.1 供货范围

序号	使用企业	名称	规格型号	数量	单位	交货期及要求
1	赤峰大井子锡业有限公司	回转窑	Φ 2.8x30米	1	台	合同签订80日内完成制作安装调试
2		冷却机	Φ 2.0x15米	1	台	
3		喷煤机	MQ1000	1	台	

Φ 2.8x30 米回转窑参数如下：

	设备名称		Φ2.8×30m 回转窑
--	------	--	--------------

	1. 性能参数		
	测温点分四段（窑头、窑尾及中间两段）		测温点采用 K 型热电偶，转动部位采用无线信号传输
	斜度	%	3.5
	支承数量		2 档
	窑体转速	r/min	0.6~2.5
	传动型式		单传动
	主传动电机		变频调速电机（二级能效及以上）
	电机厂家		西安西玛/山东力久/江苏大中/蒙牛电机
	功率	kW	55
	额定转速	r/min	1000
	额定电压		380
	传动减速器		国贸减速机/泰隆减速机/杰牌减速机
	型号		ZSY355
	传动比		50
	中心距	mm	785
	2 主要部件		
	I 档轮带		
	规格		Φ 3300
	材料		ZG42CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	II 档轮带		
	规格		Φ 3300

	材料		ZG42CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	大齿圈		
	规格		M=25、Z=166、B=350
	材料		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	小齿轮		
	规格		M=25、Z=21、B=380
	材料		34CrNi3Mo 锻件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	小齿轮轮轴		
	材料		35CrMo 锻件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	轴承品牌		NSK 轴承
	调心轴承型号		3003740
	I 档托轮组		
	规格		Φ 900
	材料		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		2

	轴承品牌		NSK 轴承
	调心轴承型号		23252CAW33
	推力轴承型号		29240
	II 档带挡托轮组		
	规格		Φ 900
	材料		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	数量		2
	轴承品牌		NSK 轴承
	调心轴承型号		23252CAW33
	推力轴承型号		29240
	挡轮装置		液压挡轮装置（自动调窑机构）
	挡轮规格		Φ 800x260
	挡轮材质		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	调心轴承型号		22256CAW33
	推力轴承型号		51292
	挡轮油站工作压力		20MPa
	筒体部分		
	材料		Q345R
	轮带下板厚	mm	35
	过渡段	mm	28
	烧成段	mm	25
	齿圈段	mm	28
	3 前后密封装置		
	密封结构形式		双柔性密封

	密封张紧度调整形式		自动调整
	漏风率		≤3%
	4 出料罩结构形式		
	移动方式		轮组可移动结构
	换热方式		空气热交换，热空气进入燃烧机
	换热效果		换热空气温度≥120℃
	保温要求		外保温，壳体温度≤60℃
	制造标准		HG21546.1 《回转圆筒托轮、挡轮类型与技术条件》 HG21546.2 《回转圆筒托轮》 HG21546.3 《回转圆筒挡轮》 HG21546.4 《回转圆筒进出料箱密封装置类型与技术条件》 JB/T8916 回转窑
	整体设备重量按投标方投标文件设计重量检斤入厂		
	中标签订合同后，一周内提供基础图纸		
	回转窑物料处理能力（原料情况：含砷 4%~6%，含硫 3%~5%）		处理量>100t/天，焙砂含砷≤0.5%，焙砂含砷≤0.5%
	交货日期		整体项目为交钥匙工程（不包含动力电源），制作、安装及调试小于等于 80 天。
	质保期		1 年

燃烧器配置表

名 称	名称/型号	数 量	提供方/品牌
燃烧器 主机	燃烧器主机 MQ1000	1 台	
	调速风机	1 台	
	变频电机 15kw	1 台	(二级能效及以上)
	接线柜	1 台	
	行走支架	1 台	
煤粉输送	70 立方煤粉仓	1 台	买受人自备
	计量仓 2 立方	1 台	
	高压风机	1 台	
	3KW 星型卸料给料器	1 台	(二级能效及以上)
	料位控制单元	1 套	
	气路系统	1 套	
	流量平滑分散仓	1 套	
	煤粉输送管道	1 套	买受人自备
	压力表	1 台	
	气动阀门	5 台	
	液化气点火系统	1 台	
	喷火枪	1 台	
	高压电极	1 台	

点火系统	燃烧管	1 台	
	液化气瓶	1 个	买受人自备
	高压点火变压器	1 个	
控制系统	PLC 模块	1 套	西门子
	触摸屏	1 套	西门子 smart1000
	火焰检测器	1 个	
			美国霍尼韦尔
	继电器	1 套	施耐德
	断路器	1 套	施耐德
	变频器 3kw	1 台	INOVANCE
	主风机变频器 15kw	1 台	INOVANCE
	屏幕控制界面	1 套	
	软件	1 套	
	控制柜	1 台	
	信号控制线	1 宗	买受人自备
	电缆	1 宗	买受人自备

燃烧器其他要求：燃烧器需解决燃烧室内灰熔问题，窑体温度显示在燃烧器主屏幕，窑体温度与燃烧器设置 PID 连锁，可以实现窑体自动控温，甲方煤粉参数如下；

灰分：11.58%

挥发分：23.99%

内水：1.09%

外水：10.49%

硫：0.77%

发热量：6000

固定碳：63.34%

燃烧器内芯材质为刚玉，使用寿命不低于两年。

Φ 2.0x15 米冷却机参数如下：

	设备名称		Φ 2.0×15m 冷却机
	1. 性能参数		
	斜度	%	3
	支承数量		2 档
	窑体转速	r/min	0.7~7
	传动型式		单传动
	主传动电机		变频调速电机（二级能效及以上）
	电机厂家		西安西玛/山东力久/江苏大中/蒙牛电机
	功率	kW	22
	额定转速	r/min	1500
	额定电压		380
	传动减速器		国贸减速机/泰隆减速机/杰牌减速机
	型号		ZSY280
	传动比		35.5
	中心距	mm	620
	2 主要部件		
	I 档轮带		
	规格		Φ 2350
	材料		ZG42CrMo 电弧炉铸件

	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	II 档轮带		
	规格		Φ 2350
	材料		ZG42CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	大齿圈		
	规格		M=24、Z=126、B=280
	材料		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	小齿轮		
	规格		M=24、Z=21、B=320
	材料		34CrNi3Mo 锻件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	小齿轮轮轴		
	材料		35CrMo 锻件
	热处理工艺		调质处理
	数量		1
	轴承品牌		NSK 轴承
	轴承型号		53524
	I 档托轮组		

	规格		φ 750
	材料		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	热处理工艺		调质处理
	数量		2
	轴承品牌		NSK 轴承
	轴承型号		32328
	II 档带挡托轮组		
	规格		φ 750
	材料		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	数量		2
	轴承品牌		NSK 轴承
	轴承型号		32328
	挡轮装置		机械挡轮
	挡轮规格		φ 450x110
	挡轮材质		ZG35CrMo 电弧炉铸件
	调心轴承型号		32220
	筒体部分		
	材料		Q345R
	轮带下板厚	mm	25
	过渡段	mm	20
	冷却段	mm	18
	齿圈段	mm	20
	3 筒体抄板		
	抄板结构形式		折弯钢板

	抄板厚度及材质	mm	厚度 12mm，材质 16Mn
	抄板固定形式		螺栓把合
	单块抄板高度及长度	mm	高 126mm，长 500mm
	每圈抄板数量		8 组
	抄板排布形式		间隔梅花桩排布
	4 前后密封装置		
	密封结构形式		双柔性密封
	密封张紧度调整形式		自动调整
	漏风率		≤3%
	5 冷却方式		
	筒体冷却方式		内循环冷却
	水冷段筒体长度	mm	7600
	水蒸气收集方式		筒体护罩收集
	6 进料方式		
	进料方式		溜管进料
	7 温度要求		入料温度≤700℃，出料温度<100℃
	整体设备重量按投标方投标文件设计重量检斤入厂		
	交货日期		整体项目为交钥匙工程（不包含动力电源），制作、安装及调试小于等于 80 天。

	制造标准		HG21546.1《回转圆筒托轮、挡轮类型与技术条件》 HG21546.2《回转圆筒托轮》 HG21546.3《回转圆筒挡轮》 HG21546.4《回转圆筒进出料箱密封装置类型与技术条件》 JB/T 8915-2017 单筒冷却机
	质保期		1 年

3.2 交货期及交货地点

交货期：合同签订 80 日内完成制作、安装、调试

交货地点：内蒙古赤峰市林西县赤峰大井子锡业有限公司。

4.投标人资格要求★

4.1 资格要求：

（1）资质要求：有效的营业执照、组织机构代码证、税务登记证（如果三证合一或五证合一只需要提供营业执照）。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非法人组织；

（2）业绩要求：应具有自 2021 年 1 月 1 日起至投标截止日，须提供业绩至少一份合同扫描件（含合同首尾页、盖章页、合同标的、规模等有关内容）或结算发票。

（3）信誉要求：未被“信用中国”网站（<http://www.creditchina.gov.cn>）列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、未被工商行政管理机关在全国企业信用信息公示系统（<http://www.gsxt.gov.cn>）中列入严重违法失信企业名单，提供信誉承诺书。需提供本企业（如有上级公司，也需提供上级企业）法人信用中国的查证图片，有失信被执行人，取消评标资格。

（4）财务要求：资金财务状况良好，具有履行合同的能力；没有处于被责令停业，投标资格被取消，财产被接管、冻结，破产状态；投标人需提供 2021 至 2023 年三年资产负债、损益情况等财务报表（现金流量表可不提供），投标人应保证财务报表真实有效，如存在弄虚作假问题，招标人保留追索的权利。

（5）其他要求：

a. 不接受贸易商报价

4.2 本次招标不接受联合体投标。

4.3 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。

4.4 如招标文件中其他章节内容与本部分内容有冲突，应以本部分内容为准。

4.5 以上资质要求如因投标人疏漏未在投标文件中提交的，可补充提交。

5.招标文件的获取

5.1 凡有意参加投标者，请于 2024 年 7 月 12 日至 2024 年 7 月 20 日 17 时 30 分(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。(网站首页下载中心有供应商使用手册，请自行下载学习使用平台)

5.2 招标文件不收取费用，将应标确认书 WORD 版及加盖公章、财务章的彩色扫描版本上传至平台等待审核即可(《应标确认书》模板见本章末尾附件)。

本项目的保证金汇入以下账号。请投标人在汇款时务必注明所投标项目的招标编号，否则，因款项用途不明导致投标无效等后果由投标人自行承担：

开户行：中国银行股份有限公司赤峰市林西县支行

行号：104194403016

账号：152434573905

名称：赤峰大井子锡业有限公司

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 2024 年 8 月 1 日 14 时 30 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 2024 年 8 月 2 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：赤峰大井子矿业有限公司

地 址：内蒙古自治区赤峰市林西县大井镇

邮 编：025250

联 系 人：郭煜星

电 话：15048681393

电子邮件：275402187@qq.com

招标人：赤峰大井子矿业有限公司

2024 年 7 月 12
日

