

中色大冶弘盛铜业 2024 年设备衬胶修复工程采购

招标公告

1. 招标条件

本招标项目为中色大冶弘盛铜业 2024 年设备衬胶修复工程采购项目，招标方为阳新弘盛铜业有限公司，招标项目资金来自自筹资金（资金来源）出资比例为 100%。该项目已具备招标条件，现对中色大冶弘盛铜业 2024 年设备衬胶修复工程采购项目进行公开招标（招标编号：DYYS2024-ZB356）。

★2. 工程概况与招标范围

- 2.1 本工程名称：中色大冶弘盛铜业 2024 年设备衬胶修复工程；
- 2.2 本工程的建设规模 全厂 2024 年设备衬胶修复，招标预算价为 94 万元（含 9%税金）；
- 2.3 本工程的建设地点：阳新弘盛铜业有限公司厂区内；
- 2.4 本工程的计划工期：合同签订之日起 1 年；
- 2.5 本工程的标段划分：

★2.6 招标范围：

2.6.1 服务范围

序号	项目名称	预估工作量	服务内容	服务地点	服务期限	备注
1	中色大冶弘盛铜业 2024 年设备衬胶修复工程	424.2m ²	1、弘盛铜业厂区内，包括：酸性废水处理站、废水深度处理站、初期雨水处理站、浮选工序、过滤工序等区域设备衬胶修复清理工作。（包工包料） 2、涉及到需返厂维修的设备，由投标方负责组织运输。	湖北黄石阳新县阳新弘盛铜业有限公司厂区内	合同签订之日起一年	紧急情况下，投标人能够按照招标人要求组织施工人员完成检修工作。

2.6.2 服务需求一览表

序号	所属区域	设备名称	规格型号	单位	数量	材质	衬胶要求	预估修补面积 (m ²) (槽体)	预估修补面积 (m ²) (轴、桨叶、轮毂、刮板)
----	------	------	------	----	----	----	------	-------------------------------	---------------------------------------

1	酸性 废水 处理 站	一号石膏 反应槽	Φ 5600x4700mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	21.5	5.2
2	酸性 废水 处理 站	二号石膏 反应槽	Φ 5600x4700mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	21.5	5.2
3	酸性 废水 处理 站	高位给液 槽	Φ 2500x1800mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	3.8	2.7
4	酸性 废水 处理 站	一段中和 反应槽	Φ 3800x4400mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	12.8	3.6
5	酸性 废水 处理 站	一段氧化 槽	4400x4400x22 00mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：竖形充气式浆叶片，钢衬胶，衬 里形式为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶， 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压 硫化。	11.6	11.5
6	酸性 废水 处理 站	一段絮凝 槽	2600x2600x26 00mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	6.8	2.5
7	酸性 废水 处理 站	二段中和 反应槽	Φ 3800x4400mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	12.8	3.6
8	酸性 废水 处理 站	二段氧化 槽	4400x2200x22 00mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：竖形充气式浆叶片，钢衬胶，衬 里形式为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶， 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压 硫化。	5.8	5.8
9	酸性 废水 处理 站	二段絮凝 槽	2600x2600x26 00mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	6.8	2.5
10	酸性 废水 处理 站	三段反应 槽	Φ 3800x4400mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	12.8	3.6
11	酸性 废水 处理 站	三段絮凝 槽	2600x2600x26 00mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体：内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板； 搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式 为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶	6.8	2.5

							及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。		
12	酸性 废水处理 站	絮凝剂溶 解槽	Φ 2500x2600mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式 为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板;	5.1	2.2
13	酸性 废水处理 站	渣浆槽	Φ2600× 2000mm	台	1	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板; 搅拌机: 单层叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为 硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及 轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	2.2	0.9
14	酸性 废水处理 站	浓硫酸稀 释槽	Φ 1600x1600mm	台	2	碳 钢 衬 F4	槽体: 内衬 δ=3mm 聚四氟乙烯; 搅拌机: 单层叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为 硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及 轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 δ=3mm 聚四氟乙烯;	20.1	0.9
15	酸性 废水处理 站	硫酸亚铁 溶解槽	Φ2500× 2600mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=5mm 预硫化丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式 为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板;	5.1	2.2
16	酸性 废水处理 站	碳酸钠贮 槽	Φ2500× 2600mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式 为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板;	5.1	2.2
17	酸性 废水处理 站	石膏地坑 搅拌机	2500x1800x22 50mm	台	1	碳 钢 衬 胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式 为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	0.6
18	酸性 废水处理 站	PH调节搅 拌机	2900*2900*38 00mm	台	2	碳 钢 衬 胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式 为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶 及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	2.6
19	酸性 废水处理 站	石膏浓密 机	Φ9000× 3600mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=5mm 预硫化丁基胶板; 耙体: 碳钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 刮板衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	33.1	14.6
20	酸性 废水处理 站	一段中和 浓密机	Φ8000× 3600mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=5mm 预硫化丁基胶板; 耙体: 碳钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 刮板衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	28.1	14.5
21	酸性 废水处理 站	二段中和 浓密机	Φ8000× 3600mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=5mm 预硫化丁基胶板; 耙体: 碳钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 刮板衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	28.1	14.5
22	废水 深度 处理 站	PFS 溶解 槽	Φ 1500x2000mm	台	2	碳 钢 衬 胶	槽体: 内衬 δ=6mm (3+3mm, 二层) 预硫化 丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式 为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶	2.2	1.0

							及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板;		
23	废水深度处理站	NaOH 溶解槽	Φ 1500x2000mm	台	2	碳钢衬胶	槽体: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板;	2.2	1.0
24	废水深度处理站	DTCR 溶解槽	Φ 1500x2000mm	台	2	碳钢衬胶	槽体: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板;	2.2	1.0
25	废水深度处理站	PAM 溶解槽	Φ 2400x2000mm	台	2	碳钢衬胶	槽体: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板;	3.9	1.7
26	废水深度处理站	碳酸钠溶解槽	Φ 2400x2000mm	台	2	碳钢衬胶	槽体: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板; 搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。 盖板: 内衬 $\delta=6\text{mm}$ (3+3mm, 二层) 预硫化丁基胶板;	3.9	1.7
27	初期雨水处理站	PFS 反应池搅拌机	3600x3600x58 50mm	台	2	碳钢衬胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	4.8
28	初期雨水处理站	pH 调节池搅拌机	3600x3600x58 50mm	台	2	碳钢衬胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	4.8
29	初期雨水处理站	DTCR 反应池搅拌机	3600x3600x58 50mm	台	2	碳钢衬胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	4.8
30	初期雨水处理站	絮凝池搅拌机	3600x3600x33 50mm	台	2	碳钢衬胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	6.1
31	初期雨水处理站	生产废水 pH 调节池搅拌机	4000x4000x58 50mm	台	1	碳钢衬胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	2.4
32	初期雨水处理站	生产废水软化池搅拌机	4000x4000x58 50mm	台	1	碳钢衬胶	搅拌机: 双层斜叶浆, 钢衬胶, 衬里形式为硬质耐磨胶, 轴衬 5mm 厚硬质胶, 桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶, 硫化罐加压硫化。	0.0	2.4

33	初期雨水处理站	生产废水反应池搅拌机	4000x4000x58 50mm	台	1	碳钢衬胶	搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	2.4
34	初期雨水处理站	生产废水絮凝池搅拌机	4000x4000x33 50mm	台	1	碳钢衬胶	搅拌机：双层斜叶浆，钢衬胶，衬里形式为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，桨叶及轮毂衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	3.1
35	初期雨水处理站	污泥浓密机	Φ5500× 3600mm	台	1	碳钢衬胶	槽体：内衬 δ=5mm 预硫化丁基胶板；耙体：碳钢衬胶，衬里形式为硬质耐磨胶，轴衬 5mm 厚硬质胶，刮板衬 8mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	8.6	2.6
36	浮选工序	一段粗选搅拌槽	Φ3500×3500	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为曲面结构设计，桨叶及轮毂衬 15mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	1.4
37	浮选工序	二段粗选搅拌槽	Φ3500×3500	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴衬 δ 5mm 橡胶套，桨叶为曲面结构设计，桨叶及轮毂衬 15mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	1.4
38	浮选工序	黄药搅拌槽	Φ2000×2000	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为折叶旋桨式，桨叶及轮毂衬 4mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	0.6
39	浮选工序	硫化钠搅拌槽	Φ2000×2000	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为折叶旋桨式，桨叶及轮毂衬 4mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	0.6
40	浮选工序	碳酸氢钠搅拌槽	Φ2000×2000	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为折叶旋桨式，桨叶及轮毂衬 4mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	0.6
41	过滤工序	精矿压滤给料搅拌槽	Φ3500×3500	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为折叶旋桨式，桨叶及轮毂衬 4mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	1.5
42	过滤工序	尾矿过滤分配槽	2000x2000x15 00mm	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为折叶旋桨式，桨叶及轮毂衬 4mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	0.7
43	过滤工序	尾矿排矿搅拌槽	Φ3000×3000	台	1	碳钢衬胶	搅拌机构：轴套 δ 5mm 橡胶套，桨叶为折叶旋桨式，桨叶及轮毂衬 4mm 厚耐磨胶，硫化罐加压硫化。	0.0	1.3
合计 1（衬胶）								252.8	151.6
合计 1（衬 F4）								20.1	/

2.6.3 其他要求

2.6.3.1 未经招标方允许，投标方不得以任何方式将本项目分包给第三方，否则将没收履约保证金，同时招标方有权不予结算且招标方有权终止合同。

2.6.3.2 因投标方原因不能按规定的期限 24h 内到厂组织施工，每延迟一天按合同总价款的 0.5% 作为违约金，违约金从合同款中扣除，不足部分由投标方另行支付。

2.6.3.3 投标方在招标方厂内作业时需履行招标方相关生产现场的规章制度。

2.6.3.4 投标方需根据招标方生产调度安排施工人员进行设备衬胶修复作业，且施工人员的交通及食宿费用自理，并自备符合本项目需要的设备、设施、工具、安全防护劳保用品等。

2.6.3.5 本次设备衬胶修复服务所需的设备、辅材、备件、工具、劳保用品所有一切物料均由投标方自备；招标方免费提供施工现场现有的水、电等能源。

2.6.3.6 项目执行过程中投标方需配置安全管理人员至少 1 人，安全管理人员具备安全员 C 证。

2.6.3.7 投标方承诺根据作业内容进行专业齐全的人力资源配置，现场作业人数应满足作业需求，不得影响生产，不得使用童工，现场作业人员年龄不得超过 50 周岁。

2.6.3.8 拆除的建筑废弃物，由投标人转移至招标人指定区域；

★3. 投标人资格要求

3.1 资格要求：

(1) 资质要求：具有满足本项目招标范围内有效的营业执照、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）。投标方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) 投标人具备有效的安全生产许可证；

(3) 投标人须具备建设行政主管部门颁发的防水防腐保温工程专业承包二级及以上资质，其中，投标人拟派项目经理须具备建筑工程专业二级及以上建造师执业资格和建筑行业主管部门核发的安全培训合格证（B 类），提供未担任其他在建项目的项目负责人承诺书（本人签名并加盖公章）。安全员具备有效的安全生产考核合格证书（C 本）。项目经理和安全员需提供近三个月社保缴纳记录；

(4) 项目部管理人员配备能满足工程需要提供项目现场管理人员“五大员”（即施工员、质检员、安全员、材料员、预算员或资料员）的资料必须附上省级建筑市场监管与诚信一体化平台网站（网址：<http://hbjz.hbcic.net.cn>）或全国建筑市场监管公共服务平台（<https://jzsc.mohurd.gov.cn>）的企业详情、企业资质信息、企业人员（非）注册详情备案截图）；

(5) 业绩要求：应具有自 2020 年 1 月 1 日起至投标截止日止，至少一份设备衬胶服务或衬胶设备供货的业绩，提供合同（含合同首尾页、盖章页、供货范围所在页、并必须显示合同标的及合同金额等有关内容）或结算发票原件扫描件；

(4) 能签订《公司供应商承诺书》的。

(5) 其他要求：投标方承诺为项目劳务人员购买人身意外保险；

3.2 本次招标不接受联合体投标。

3.3 加注★的内容为实质性要求和条件，投标方必须满足和优于，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. 招标文件的获取

4.1 凡有意参加投标者，请于 2024 年 9 月 18 日 9 时至 2024 年 9 月 23 日 9 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。

招标文件下载方法：请将应标确认书 WORD 版及加盖公章、财务章的彩色扫描版本于上述截止时间之前上传至平台，审核通过后即可下载招标文件（《应标确认书》模板见本章附件）。

4.2 本项目招标不收取标书费。投标人中标后须向招标人支付中标服务费，中标服务费见招标文件第三章投标资料表 1.5.2 项。

中标服务费需要公对公汇入以下账号：

名称：大冶有色金属有限责任公司

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：17155101040001116

4.3 本招标项目投标保证金相关内容见招标文件第三章投标资料表 3.4.1 项。缴

纳投标保证金时请投标人在汇款时务必注明项目的招标编号和标段，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。

4.4 不接收以个人名义缴纳的保证金及中标服务费，必须以投标人单位银行账户缴纳；

5. 投标文件的递交

投标文件递交的截止时间（投标截止时间，下同）为 2024 年 9 月 27 日 9 时 0 分，投标方应在截止时间前通过平台递交电子投标文件。逾期送达的投标文件，电子招标投标交易平台将予以拒收。

6. 开标时间、地点

6.1 开标时间：2024 年 9 月 27 日 9 时 0 分

6.2 开标地点：平台线上开标

投标方不用到现场，但仍需在线参加开标过程。在开标时间前，招标方或招标代理机构会开启远程开标大厅，投标方须登录投标管家（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，招标方开启远程解密，投标方在投标管家中点击“一键解密”解密标书，系统开始唱标。

7. 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/>）及中国招投标公共服务平台（<http://www.cebpubservice.com/>）上发布。

8. 联系方式

招 标 人：阳新弘盛铜业有限公司

地 址：湖北省黄石市阳新县新港物流工业区海洲大道 68 号

技术联系人：邓方林

电 话：18571088731

商务联系人：黄翰哲

电 话： 13554226115

招标实施机构：大冶有色金属有限责任公司供应链管理中心

地 址：湖北省黄石市下陆区下陆大道 18 号

采购室联系人：成颖刚

电 话：13972778287

联 系 人：叶晓华

电 话：0714-5398639

邮 编：435005

9.关于中国有色集团采购招标电子商务平台的使用说明

9.1 请有意参加投标的潜在投标人登录中国有色集团采购招标电子商务平台 (<http://ecp.cnmc.com.cn/>)。主页右方下载中心，下载数字证书驱动、电子签章驱动、投标管家、NET framework_3.5、常见问题说明、中国有色采招平台供应商使用手册、中国有色采招平台供应商操作视频。

9.2 投标管家用于报名项目、邀请回函、缴纳费用、在线投标、远程开标解密、在线报价等。数字证书驱动、电子签章驱动、NET framework_3.5 均是为配合投标管家使用。请潜在投标人及时升级投标管家工具。升级投标管家工具时，请将 360 等杀毒软件关闭。

9.3 首次使用平台的潜在投标人，须登录中国有色集团采购招标电子商务平台 (<http://ecp.cnmc.com.cn/>) 主页点击右方“供应商注册”完成注册登录，即可参与公开招投标。

9.4 请投标人留足够时间提前熟悉平台和投标管家工具，避免因时间原因造成投标失败

9.5 投标人须缴纳相应证书费办理单位数字证书（中招互联）后方能完成项目报名，上传标书费凭证等操作。数字证书办理请登录中国有色集团采购招标电子商务平台 (<http://ecp.cnmc.com.cn/>)，主页右上角“中招互联办理”按照流程办理数字证书(中招互联)。单位身份数字证书主要被用来进行单位身份验证、加盖公章和投标文件加密，在全流程电子招投标项目中，作为加密投标文件和相关环节的身份验证、加盖公章使用。单位中招互联请投标人务必提前办理，否则无法完成报名、下载招标文件并投标等操作。个人数字证书主要被用来进行身份验证和电子签名，在全流程电子招投标项目中，由企业法人、投标授权代表在相关阶段作为个人的电子签章使用。建议

办理个人数字证书，否则投标人需要在投标文件中的法人、授权人签字盖章线下完成，扫描后上传投标并使用单位中招互联盖章加密。

9.6 投标人在平台使用过程中遇到任何技术问题，请拨打咨询电话 4000809508。

10、质疑与答复

9.1 投标方或其他利害关系人可以以书面形式或通过电子邮箱（myqh123456@dyys.com）向招标方或采购代理机构提出质疑异议。

9.2 供应商提出质疑应当提交质疑函和必要的证明材料。质疑函应当包括下列内容：

1. 供应商的姓名或者名称、地址、联系人及联系电话；
2. 质疑项目的名称、编号；
3. 明确具体诉求和事实依据；
4. 提出质疑的日期。

供应商为法人或者其他组织的，应当由法定代表人、主要负责人，或者其授权代表签字或者盖章，并加盖公章。

9.3 联系方式

地 址：湖北省黄石市下陆区下陆大道 18 号

电子邮件：myqh123456@dyys.com

联 系 人： 孟庆娟

联系电话：13872077008

2024 年 9 月

附件：应标确认书

应标确认书

开票信息（开具发票依据）	
应标单位名称	
单位地址	
电话	
税号	
开户行	
账号	
投标保证金退款信息（投标保证金退款账户、开户行等信息必须与付款信息保持一致，否则造成退款失败等后果，投标人自行承担）	
开户行	
账号	
通讯信息（发票邮寄地址）	
联系人	
移动电话	
Email	
发票邮寄地址	
邮政编码	

承诺：我公司决定参加此次投标。

注：表格中开票信息（6项）请务必按照贵司税务开票系统认真填写！

本表格请回复加盖公章、财务章的彩色扫描版本及 word 可编辑版本。

单位（盖章）：

法人/委托人：

日期：