

中色大冶冶炼厂高压阀门检修（服务）采购招标公告

1. 招标条件

本招标项目中色大冶冶炼厂高压阀门检修（服务）采购，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筹资金，出资比例为100%。该项目已具备招标条件，现进行公开招标（招标编号：DYYS2023-ZB303）。

2. 项目概况

2.1 项目名称：中色大冶冶炼厂高压阀门检修（服务）采购

2.2 设备用途：含蒸汽调节阀、空气调节阀、烟气调节阀、高压放空阀、高压调节阀、氧气调节阀等。

2.3 服务内容：对冶炼厂高压阀门进行解体检查、研磨、检修、回装、调试、测试。

★3. 招标范围

3.1 服务范围

服务名称	服务内容	服务期限	服务地点	备注
中色大冶冶炼厂高压阀门检修	见下表	合同签订后30天内完成检修	大冶有色金属有限责任公司冶炼厂	包工包料

3.2 服务内容

阀门名称	数量	规格参数	检修内容	阀门品牌
------	----	------	------	------

16 楼锅炉对空排气阀	1	DN150 PN100	薄膜头解体，更换膜片、弹簧；阀芯阀座密封面重新堆焊加工研磨；阀门内外腔除锈，更换所有连接螺栓密封垫片填料；装配调试，记录调试参数；按标准进行压力检测，直至所有性能完好达到出厂标准，出具检测报告	KOSO
15 楼主蒸汽调节阀	1	DN250 PN100	薄膜头解体，更换膜片、弹簧；阀芯阀座密封面重新堆焊加工研磨；阀门内外腔除锈，更换所有连接螺栓密封垫片填料；装配调试，记录调试参数；按标准进行压力检测，直至所有性能完好达到出厂标准，出具检测报告	HORA
15 楼主蒸汽前闸阀	1	DN250 PN100	闸板和阀体密封面研磨抛光，堆焊耐磨层制作加工、研磨；更换阀杆组件及螺母；阀体和阀盖内腔、闸板表面除污，阀盖填料函抛光研磨处理；连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	KSB
2 楼电解供气前闸阀	1	DN250 PN100	闸板和阀体密封面研磨抛光，堆焊耐磨层制作加工、研磨；更换阀杆组件及螺母；阀体和阀盖内腔、闸板表面除污，阀盖填料函抛光研磨处理；连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	HORA
3 楼除氧器进水调节阀	1	DN150 PN40	薄膜头解体，更换膜片、弹簧；阀芯阀座密封面重新堆焊加工研磨；阀门内外腔除锈，更换所有连接螺栓密封垫片填料；装配调试，记录调试参数；按标准进行压力检测，直至所有性能完好达到出厂标准，出具检测报告；	HORA
14 楼汽包给水调节阀	1	DN150 PN100	薄膜头解体，更换膜片、弹簧；阀芯阀座密封面重新堆焊加工研磨；阀门内外腔除锈，更换所有连接螺栓密封垫片填料；装配调试，记录调试参数；按标准进行压力检测，直至所有性能完好达到出厂标准，出具检测报告；	HORA
空气调节阀	1	DN800	阀体和阀座密封面以及填料函打磨、研磨修复；气缸密封件更换，活塞缸体除锈研磨组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨； 阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	KOSO
烟气调节阀	1	DN1200	阀体和阀座密封面以及填料函打磨、研磨修复；气缸密封件更换，活塞缸体除锈研磨组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨； 阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	KOSO

5#炉放空阀	1	DN300	更换膜片、弹簧，除锈组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试，油漆；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨；阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	KOSO
5#高压放空阀	1	DN450	更换膜片、弹簧，除锈组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试，油漆；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨；阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	KOSO
6#高压调节阀	2	DN700	更换膜片、弹簧，除锈组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试，油漆；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨；阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	KOSO
1#、2#转炉氧气调节阀	3	DN150	薄膜头解体，更换膜片、弹簧；阀芯阀座密封面重新堆焊加工研磨；阀门内外腔除锈，更换所有连接螺栓密封垫片填料；装配调试，记录调试参数；按标准进行压力检测，直至所有性能完好达到出厂标准，出具检测报告；	KOSO
4#放空阀	1	DN500	更换膜片、弹簧，除锈组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试，油漆；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨；阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	FISHER
7#、8#高压风机放空阀	2	DN500	更换膜片、弹簧，除锈组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试，油漆；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨；阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	FISHER
8#高压风机单项阀	2	DN800	阀体和阀座密封面研磨修复，更换阀芯弹簧；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	FISHER

7#、8#高压限压阀	2	DN200	更换膜片、弹簧，除锈组装，传动部分清洁润滑脂添加，扭矩测试，油漆；更换阀座密封圈；阀体处阀座重新加工，研磨；阀杆重新制作更换；阀体和碟板轴孔、填料函位置研磨抛光，更换复合轴承；阀体、碟板、压板圈不涉及密封位置的除锈、防锈处理；阀杆止推环、填料支撑圈等不锈钢组件超声波深度清洗；压板圈、法兰连接螺丝和法兰面密封圈、填料更换；组装，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	上海阀特
1#、2#转炉氧气截止阀	3	DN150	更换执行器手轮组件；更换阀杆组件，阀芯阀座密封面加工研磨，更换填料、密封垫片，阀内腔表面除锈喷漆，脱油脱脂，调试，压力测试至所有指标达到出厂标准，具检测报告；	FISHER

3.3 服务要求

(1) 本次招标为冶炼厂关键阀门，非试制品，对冶炼厂安全生产关系重大。部分关键进口阀门维修所更换的关键备件应为原品牌备件或不低于原品牌质量的备件。为保证阀门维修质量和所更换备件来源渠道的可靠性，进口备件需提供相关进口备件证明资料（如品牌代理授权、报关单、原产地证明、采购原始发票等）。

(2) 投标人在接到招标人的检修通知后，在冶炼厂内领取阀门出厂维修，需组织专业维修人员，保质保量保时间完成项修工作，在合同签订生效之日起30日内完成修复，送货到指定现场。

(3) 服务内容包括阀门本体密封、阀杆、筏板、填料、手动机构、执行机构、气缸等部件的维修。定位器不在本次检修范围内。

(4) 招标方负责阀门的拆除及安装工作，阀门检修过程中的备品备件、专用工具、车辆运输等工作均由投标人负责。

(5) 包工包料，税金13%。

3.4 其他要求：

(1) 报价需含检修人工费、备件费、13%增值税、运输、装卸、调试检测费等。

(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（检查报告、维修合格证、维修检验报告单、验收报告单等）。

(3) 投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。

(4) 投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。投标人在质保期内及后续使用期对于其产品向招标人提供现场和远程技术支持。

(5) 招标人对产品提出的问题，投标人应在 24 小时内无条件上门服务。

3.5 考核条款

考核内容	考核标准
中标方接到通知后应在 2 天内组织人员开展检修	每迟到一天按合同金额 2%进行考核
未在约定的检修期内完成检修	每延期一天按合同金额 2%进行考核
检修完成后未提供备品备件证明材料、检验报告、检验的视频等验收资料	视为未按要求进行检修，不结算该台阀门检修费用
无任何合理理由未能按合同协议规定开始检修工作或停工 2 天或以上	可以将中标方清退出现场，同时招标方可自行完成剩余工程，或雇用其它中标人完成剩余工作
无任何合理理由停工，连续警告 3 次或累计警告 10 次以上仍未复工	
无视发包方事先的书面警告，公然忽视履行合同的义务而不采取措施	

★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）。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：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；提供近 2021 年或 2022 年财务审计报告。

(3) 业绩要求：2020 年 1 月 1 日起至投标截止日，KOSO、FISHER 阀门检修业绩各一份（提供合同扫描件）。

(4) 信誉要求：\。

(5) 能签订《公司供应商承诺书》。

(6) 其他要求：

1. 投标人提供项目负责人的人员资料，本项目要求投标方配置负责人 1 名，提供人员与投标企业关系的证明文件，提供从开始提供服务之日起一直到项目结束的服务承诺，负责人应对维修设备有充分的了解并代表承包方开展设备检修。

2. 投保人应承诺阀门维修所更换的关键备件应为原品牌备件或不低于原品牌质量的备件。为保证阀门维修质量和所更换备件来源渠道的可靠性，进口备件应承诺需提供相关进口备件证明资料（如品牌代理授权、报关单、原产地证明、采购原始发票等）。

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 6 月 17 日 17 时至 2023 年 6 月 30 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 7 月 5 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 7 月 5 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：王羽

电 话：13477752637

电子邮件：

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：胡洁

电 话：0714-5398639

邮 编：435005

电子邮件：1436404863@qq.com

2023 年 6 月 17 日

附件：确认通知

应标确认书

招标编号：

开票信息(开具标书费发票依据)	
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	
开户行	
账号	
通讯信息（标书费发票邮寄地址）	
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，并购买招标文件。

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: