

中色大冶弘盛铜业、冶炼厂刮板机备件采购项目招标公告

1. 招标条件

本招标项目中色大冶弘盛铜业、冶炼厂刮板机备件采购项目，招标人为阳新弘盛铜业有限公司、大冶有色金属有限责任公司冶炼厂，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，现对中色大冶弘盛铜业、冶炼厂刮板机备件采购项目进行公开招标（招标编号：DYYS2024-ZB267）。

2. 项目概况

2.1 气象条件

本区属北亚热带气候区；年均气温 17.5℃，极端最高气温 42.2℃（2013 年），极端最低气温-4.1℃（1969 年）；年均相对湿度 76.9%；年均降雨量 1454.1mm；按 6 度抗震设防，设计地震分组为第一组，设计地震加速度为 0.05g，特征周期值为 0.35s。冬季主导风向为西北风，夏季主导风向为东南风，全年主导风向以东风为主。

2.2 地质资料

根据区域地质资料及现场调查，拟建场地地貌为丘陵地貌单元，现为农田及民宅分布区，局部分布有水塘；场地地势起伏较大，场地高程在 21.50~57.10m 之间，高差达 35.60m，区域内低洼地带及坡地明显存在。

2.3 供电条件

低压配电电压：380/220V；

照明及控制电压：220V；

变、配电所控制保护信号电压：220V；

安全照明电压：24V；

直流操作、控制电源：220V DC。

2.4 需求情况

标段一：本次刮板机备件采购项目为弘盛铜业火冶片区刮板机日常损耗及事故备件，拦标价金额 250.84 万元（含 13%增值税）。

标段二：本次刮板机备件采购项目为冶炼厂火冶片区刮板机日常损耗及事故备件，拦标价金额 62.41 万元（含 13%增值税）。

3. 招标范围

★3.1 供货范围

标段一：

序号	标的物名称	规格型号	单位	数量	备注
1	刮板机备件	详见3.1.2			

标段二：

序号	标的物名称	规格型号	单位	数量	备注
1	刮板机备件	详见3.1.2			

3.1.1 设备主机规格

标段一：

主机名称	规格型号	原主机供货单位
冰铜粒化、渣粒化刮板机	SMS-102	阳谷祥光铜业
A 烟尘集中刮板机	RMSF80X36900mm	宜都大一重工有限公司
C 烟尘集中刮板机	RMSF80X24650mm	宜都大一重工有限公司
熔炼沉尘室刮板机	MSR40x15.17m	苏州海陆重工股份有限公司

吹炼沉尘室刮板机	MSR40x15.5m	苏州海陆重工股份有限公司
开路烟尘刮板机	MSR40x10.53m	宜都大一重工有限公司
熔炼锅炉辐射部刮板机	GMS80X34665mm	宜都大一重工有限公司
吹炼锅炉辐射部刮板机	GMS80X19864mm	宜都大一重工有限公司
熔炼锅炉对流部刮板机	GMS80X17250.840mm	宜都大一重工有限公司
吹炼锅炉对流部刮板机	RMSM80X19784mm	宜都大一重工有限公司
熔炼新增灰斗刮板机	RMSM50X34100mm	宜都大一重工有限公司
吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50X20500mm	宜都大一重工有限公司
蒸汽干燥、环保排烟收尘刮板机	MS310	苏州仕净环保科技股份有限公司

标段二：

主机名称	规格型号	原主机供货单位
5#锅炉刮板机	RMSM63	宜都大一重工有限公司
2#/3#锅炉刮板机	RMSM80	宜都大一重工有限公司
1#锅炉刮板机	RMSM63	宜都大一重工有限公司
吹炼布袋刮板机	MS31A.1	宜都大一重工有限公司
精炼布袋刮板机	TMSM40	宜都大一重工有限公司
球型烟道刮板机	RMSM40*28735mm	宜都大一重工有限公司

3.1.2 设备具体规格型号（或技术参数或配置清单）如下：

标段一：

序号	品名	★所属设备名称	规格型号	材质	计量单位	数量	★技术要求
1	刮板链条	冰铜粒化、渣粒化刮板机	RMSM100.01a 双排	316L 3003	米	160	详见第六章技术文件

2	刮板链节	冰铜粒化、渣粒化刮板机	RMSM100.01a 含连接销和加强型卡簧	316L	个	200	详见第六章技术文件
3	头轮齿片	冰铜粒化、渣粒化刮板机	RMSM100.02a	42CrMo	对	12	详见第六章技术文件
4	销轴及卡圈	冰铜粒化、渣粒化刮板机	RMSM100.01a-1	316L	件	500	详见第六章技术文件
5	张紧丝杆组件	冰铜粒化、渣粒化刮板机	RMSM100.03a.1-5 (含碟簧及螺母)	2205	套	2	详见第六章技术文件
6	刮板链条	熔吹炼辐射部刮板机	GMS80.01-1, 双排	链板 40Cr, 刮板 15CrMo, 销轴 35CrMo	米	37	详见第六章技术文件
7	头部转子总成	熔炼辐射部刮板机	GMS80.02a-1	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
8	头部转子总成	吹炼辐射部刮板机	GMS80.02b-1	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
9	尾部转子总成	熔吹炼辐射部刮板机	GMS80.03-1	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
10	张紧螺杆组件	熔吹炼辐射部刮板机	GMS80.03-2	45#	套	2	详见第六章技术文件
11	上导轨	熔吹炼辐射部刮板机	GMS80.04-1	NM500	米	15	详见第六章技术文件
12	下导轨	熔吹炼辐射部刮板机	GMS80.04-2	NM500	米	15	详见第六章技术文件
13	刮板链条	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.01a-1, 双排	3003, 316L	米	25	详见第六章技术文件
14	头部转子总成	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.02-1	2507+42CrMo+316L	套	1	详见第六章技术文件

15	托轮装置	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.02-2, SKF 轴承	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
16	脱链刀	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.02-3	2507	件	2	详见第六章技术文件
17	尾部转子总成	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.03-1, SKF 轴承	42CrMo+316L	套	1	详见第六章技术文件
18	张紧螺杆组件	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.03-2	45#	套	2	详见第六章技术文件
19	上导轨	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.04-3	2507	米	22	详见第六章技术文件
20	下导轨	熔吹炼对流部刮板机	RMSM80.04-4	2507	米	22	详见第六章技术文件
21	刮板链条	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.01a-1, 双排	3003, 链杆及销轴 20CrMnTi, 刮板 15CrMo	米	39	详见第六章技术文件
22	头部转子总成	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.02-1	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
23	托轮装置	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.02-2	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
24	脱链刀	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.02-3	NM500	件	2	详见第六章技术文件
25	尾部转子总成	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.03-1	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
26	张紧螺杆组件	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.03-2	45#	套	2	详见第六章技术文件
27	上导轨	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.04-1	60Si2Mn+Q235	米	36	详见第六章技术文件
28	下导轨	熔吹炼新增灰斗刮板机	RMSM50.04-2	60Si2Mn	米	36	详见第六章技术文件

29	刮板链条	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.01-1, 双排	3003, 链杆及销轴 20CrMnTi, 刮板 15CrMo	米	40	详见第六章技术文件
30	头部转子总成	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.02-1, SKF 轴承	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
31	托轮装置	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.02-2, SKF 轴承	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
32	脱链刀	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.02-3	NM500	件	2	详见第六章技术文件
33	尾部转子总成	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.03-1, SKF 轴承	42CrMo	套	1	详见第六章技术文件
34	张紧螺杆组件	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.03-2	45#	套	2	详见第六章技术文件
35	上导轨	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.04-1	60Si2Mn+Q 235	米	20	详见第六章技术文件
36	下导轨	A、C 烟尘刮板机	RMSF80.04-2	60Si2Mn	米	20	详见第六章技术文件
37	尾部转子总成	熔吹炼沉尘室刮板机	MSR40.03a.1	组件	套	1	详见第六章技术文件
38	张紧丝杆组件	熔吹炼沉尘室刮板机	MSR40.03a.2	45#	套	2	详见第六章技术文件
39	刮板链条	熔吹炼沉尘室、开路烟尘刮板机	MSR40.01a	20CrMnTi3 003	米	10	详见第六章技术文件
40	上导轨	熔吹炼沉尘室刮板机	MSR40.05a-1	60Si2Mn+Q 235	米	20	详见第六章技术文件
41	尾部转子总成	蒸汽干燥、环保排烟收尘刮板机	MSR32.03b.1	组件	套	2	详见第六章技术文件

42	张紧丝杆组件	蒸汽干燥、环保排烟收尘刮板机	MSR32.03b.2	45#	套	2	详见第六章技术文件
43	上导轨	蒸汽干燥、环保排烟收尘刮板机	MSR32.05b-1	60Si2Mn+Q235	米	20	详见第六章技术文件
44	头部传动链条	熔吹炼锅炉对流部、辐射部刮板机	32A-1, 每3米配1个活动卡	40Cr	米	100	详见第六章技术文件
45	头部传动链条	熔吹炼沉沉室刮板机	24A-1, 每3米配1个活动卡	40Cr	米	100	详见第六章技术文件
46	头部传动链条	冰铜粒化、渣粒化刮板机	32A-2, 每3米配1个活动卡	40Cr	米	100	详见第六章技术文件

标段二:

序号	品名	★所属设备名称	规格型号	材质	计量单位	数量	★技术要求
1	刮板链条	5#锅炉刮板机	RMSM63A.1, t=200, 3006T 单排	20CrMnTi	米	38	详见第六章技术文件
2	传动链条	5#锅炉刮板机	32A-2, L=5m	40Cr	条	2	详见第六章技术文件
3	上导轨	5#锅炉刮板机	RMSM63A.4.1	60Si2Mn	米	12	详见第六章技术文件
4	下导轨	5#锅炉刮板机	RMSM63A.4.2	60Si2Mn	米	12	详见第六章技术文件
5	张紧丝杆组件	5#锅炉刮板机	RMSM63A.3.2	42CrMo	套	2	详见第六章技术文件
6	刮板链条	2#/3#锅炉刮板机	TMSR80.1 非, t=142, 3003I 双排	20CrMnTi	节	307	详见第六章技术文件
7	传动链条	2#/3#锅炉刮板机	32A-1, L=5m	40Cr	条	2	详见第六章技术文件

8	上导轨	2#/3#锅炉刮板机	TMSR80	60Si2Mn	米	12	详见第六章技术文件
9	下导轨	2#/3#锅炉刮板机	TMSR80	60Si2Mn	米	12	详见第六章技术文件
10	张紧丝杆组件	2#/3#锅炉刮板机	RMSM80A. 3. 2	42CrMo	套	2	详见第六章技术文件
11	刮板链条	1#锅炉刮板机	RMSM63B. 1, t=200, 3006T 单排	20CrMnTi	米	38	详见第六章技术文件
12	上导轨	1#锅炉刮板机	RMSM63B. 4. 1	60Si2Mn	米	12	详见第六章技术文件
13	下导轨	1#锅炉刮板机	RMSM63B. 4. 2	60Si2Mn	米	12	详见第六章技术文件
14	张紧丝杆组件	1#锅炉刮板机	RMSM63B. 3. 2	42CrMo	套	2	详见第六章技术文件
15	刮板链条	吹炼布袋收尘刮板机	MS31A. 1, t=160, S25T 单排	20CrMnTi	米	56	详见第六章技术文件
16	传动链条	吹炼布袋收尘刮板机	24A-1, L=5m	20CrMnTi	条	1	详见第六章技术文件
17	上导轨	吹炼布袋收尘刮板机	MS31A. 4. 1	60Si2Mn	米	6	详见第六章技术文件
18	下导轨	吹炼布袋收尘刮板机	MS31A. 4. 2	60Si2Mn	米	6	详见第六章技术文件
19	张紧丝杆组件	吹炼布袋收尘刮板机	MS31A. 3. 2	42CrMo	套	2	详见第六章技术文件
20	刮板链条	精炼收尘	MS40. 1, t=142, 3002T 单排	20CrMnTi	米	28	详见第六章技术文件
21	传动链条	精炼收尘	24A-1, 单排	40Cr	条	1	详见第六章技术文件
22	上导轨	精炼收尘	MS40. 4. 1	60Si2Mn	米	6	详见第六章技术文件
23	下导轨	精炼收尘	MS40. 4. 2	60Si2Mn	米	6	详见第六章技术文件

24	张紧丝杆 组件	精炼收尘	MS40. 3. 2	42CrMo	套	2	详见第六章 技术文件
25	刮板链条	球型烟道	RMSM40. 1, t=142, 3 003T 单排	20CrMnTi	米	60	详见第六章 技术文件
26	传动链条	球型烟道	24A-2, L=5M, 单排	40Cr	条	1	详见第六章 技术文件
27	上导轨	球型烟道	RMSM40. 4. 1	60Si2Mn	米	30	详见第六章 技术文件
28	下导轨	球型烟道	RMSM40. 4. 2	60Si2Mn	米	30	详见第六章 技术文件
29	张紧丝杆 组件	球型烟道	RMSM40. 3. 2	42CrMo	套	2	详见第六章 技术文件

★3.2 交货期及交货地点

交货期及交货数量：合同签订之日起一年或合同金额履行完毕，先到为准；合同交货期结束，未履行金额，不再履行，具体送货以招标人订货委托单为准，交货时间为中标人收到招标人订货委托单后 90 天内完成交货。

交货地点：标段一：湖北省黄石市阳新县新港物流工业区海洲大道 68 号（阳新弘盛铜业有限公司厂内）；标段二：湖北省黄石市新下陆（大冶有色冶炼厂内）。

3.3 其他要求

3.3.1 标的物报价需含 13%增值税、运费、装车费、包装费（应满足招标现场叉车或起重设备卸货搬运）等与标的物相关费用；

3.3.2 标的物包装：按照国标 GB/T 13384-2008 机电产品包装通用技术条件的要求进行包装（包装箱内零部件上应加标签、注明名称及件号）。

3.3.3 安装调试：备件到厂验收合格后，组织人员进场指导安装，确保备件与现场安装条件相符，完成安装调试并具备验收条件）；

3.3.4 技术及售后服务：提供技术服务、现场服务、技术及人员培训、售后

服务等；

3.3.5 随机资料：随机附带的技术资料包括但不限于（含设备合格证等）；

3.3.6 执行标准：设备必须符合相关标准、规范、规定。（包括但不限于国家、行业及地方标准、招标人要求。当各规范、标准及技术要求相互矛盾或标准更新时，以高等级的、最新版的标准和要求为准，详见第六章技术文件要求。

3.3.7 招标条件确认：投标人可自行到现场进行技术交流，并确认招标条件，投标人对安装位置等疑问，可自行到使用现场实地了解项目情况以确保备件的可互换性如现场据实测绘等方式。

★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）业绩要求：根据投标人提供 2020 年 1 月至投标截止日止，提供冶炼企业刮板机和（或）备件的生产制造或供货业绩至少 1 个合同（含合同首尾页、盖章页、供货范围所在页等有关内容）或结算发票的原件扫描件。

（3）信誉要求：\；

（4）能签订《公司供应商承诺书》的；

（5）其他要求：

a. 投标人在制造商授权下参与本招标项目的，为代理商，应提供制造商授权书（格式见第七章投标文件格式第七项资格审查资料），持有其他格式的制造商授权文件的投标人，不视为代理商。投标人为代理商的，对投标人的资质要求包含对制造商的资质要求，对投标人的业绩要求包含对制造商投标材料的业绩要求。

b. 具有有效的国家相关法律法规规定的相关许可证（包括但不限于工业产品生产许可证、安全生产许可证、特种设备生产许可证、制造、维修计量器具许可证等）。相关产品具有有效的国家规定的强制认证证书（包括但不限于 3C 认证等证书）。如本次招标采购供货范围中涉及的货物，国家相关法律法规规定在生产、销售环节应具备相应证书，则在本次投标时需应按相应要求提供相关证书，如国家相关法律法规无相关要求，则不需提供以上文件。

4.2 本次招标不接受联合体投标。

4.3 一个制造商对同一品牌同一型号的设备，仅能委托一个代理商参加投标。

4.4 加注★的内容为实质性要求和条件，投标人必须满足和优于，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。

5. 招标文件的获取

5.1 凡有意参加投标者，请于 2024 年 7 月 15 日 17 时至 2024 年 7 月 20 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（<https://ecp.cnmc.com.cn/>）（以下简称平台）下载电子招标文件。

5.2 招标文件按标段售卖，每套售价 400 元/标段，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：中国农业银行黄石东方支行

开户行行号：103522015518

账号：17155101040001116

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 2024 年 7 月 23 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：2024 年 7 月 23 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/>）及中国招投标公共服务平台（<http://www.cebpubservice.com/>）上发布。

9. 联系方式

招标人：阳新弘盛铜业有限公司、大冶有色金属有限责任公司冶炼厂

地址：湖北省黄石市阳新县新港物流工业区海洲大道 68 号（阳新弘盛铜业有限公司厂内）、湖北省黄石市新下陆（大冶有色冶炼厂内）。

技术联系人：程健（标段一）、王铨（标段二）

电话：15271749680、18772261356

商务联系人：王宇辉（标段一）、李炜（标段二）

电话：17854217839、15997138878

电子邮件：17854217839@163.com（王宇辉）、84308457@qq.com（李炜）

招标实施机构：大冶有色金属集团(上海)国际贸易有限公司

地址：湖北省黄石市下陆区下陆大道 18 号

邮编：435005

联系人：叶晓华

电话：13477744873

电子邮件：056708@dyys.com

10.质疑及投诉

10.1 投标人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）向采购人或采购代理机构提出质疑异议。

10.2 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。

10.3 联系方式

招标采购监督部门：贸易期货监督管理部

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

11、关于中国有色集团采购招标电子商务平台的使用说明

11.1 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。

11.2 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。

11.3 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。

11.4 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

11.5 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。

11.6 投标人在平台使用过程中遇到任何技术问题（中招互联办理、供应商

注册、服务费（500/800 元/标段）缴纳等），请拨打咨询电话 4000809508。如果咨询标书费、投标保证金事宜，请咨询招标项目联系人。

2024 年 7 月 15 日