九江方大环保科技有限公司

矿渣B线立磨堆焊项目招标公告

招标编号：FDHB/ZB/ZH2022-WWHY002

九江方大环保科技有限公司拟对以下项目进行公开招标，欢迎符合招标条件的单位踊跃参与投标。

**一、招标项目内容、技术要求、招标数量、计划招标时间等**

（一）招标项目名称：矿渣B线立磨堆焊

（二）技术要求：详见附件。

（三）招标数量：一次。

（四）计划招标时间：2022年6月29日，具体时间以通知为准。

（五）报名截止时间：2022年6月28日16;00前。

（六）中标后合同签订完成期限：以招标单位交出工作面开始计算.堆焊修复工期10天

（七）质保期：堆焊后上线使用12个月或20万吨生产量，先到为准。

（八）其他：以实际堆焊焊丝重量为准进行结算付款。

**二、资质要求**

（一）公司具有独立法人资格。

（二）安全生产许可证复印件。

（三）提供叁份近三年立磨堆焊相关业绩合同复印件。

**三、意向投标人提交的资格证明文件**

（一）资质材料（加盖投标单位公章）：

1.最新年检有效的企业法人营业执照副本复印件，相关行业从业证件复印件。

2.法定代表人资格证明（需载明身份证号码）、代理人身份证复印件及法人授权委托书原件。

3.企业介绍，便于对其资质进行审查。

4.投标单位开票信息。

5.银行开户许可证复印件。（上述资料需加盖投标单位公章）

6.提供安全施工方案，提供叁份近三年立磨堆焊业绩合同复印件。

（二）提交时间：2022年6月28日16:00前提交。

（三）提交方式：书面、电子邮件（电子邮箱地址：liumaoheng@pxsteel.com）。

**四、投标方式**

招标单位对意向投标单位提交的资质材料进行审查，向审查合格单位发出招标邀请函（说明书），接到招标邀请函（说明书）的单位请按邀请函（说明书）要求时间交纳相应投标保证金12000元、招标服务费200元。招标结束后，中标单位的投标保证金自动转为履约保证金，不足部分应予以补齐，未中标单位的投标保证金在宣标后十五个工作日内一次性返还（不计息）。

**五、招标方信息**

（一）单位名称：九江方大环保科技有限公司

（二）联系地址：江西省九江市湖口高新技术产业园区九江方大环保科技有限公司；邮编：332500。

（三）联系人：余工；15270568071。

（四）法务监审部监督电话：李工18870210166。

九江方大环保科技有限公司

2022年6月22日

附件一：

**堆焊技术要求**

（一）磨辊磨盘堆焊维修后要求外形尺寸基本达到polysius立磨的原始尺寸要求（以甲方提供的模板为依据）(偏差≤3mm)，磨辊周长控制在8160±10mm；

（二）维修后上线使用12个月以上或产量≥20万吨，并且堆焊层无异常脱落和剥离等质量问题（原料为水渣）；

（三）过程验收：

1.焊道成形美观，焊后表面必须平整，堆焊层应有均布横向裂纹，以释放焊接内应力；

2.堆焊部位，不准有焊接大面积气孔、夹渣、剥落等缺陷，焊接时必须防止磨辊/磨盘的整体裂化，变形；

3.磨辊耐磨套和磨盘焊接后表面硬度达到HRC58以上；

4.因磨辊辊套和磨盘衬板使用疲劳，出现大量空洞和剥落，乙方需进行补焊和气刨，需委托方现场确认，严禁过度气刨损伤母材。

（四）焊材要求

1.使用法奥迪药芯焊丝或同等知名品牌焊丝，复合碳化物堆焊层，具有非常良好的耐磨损耐冲击性能；

2.焊丝规格：Ф2.8mm。

（五）工作范围

|  |  |
| --- | --- |
| 委托方 | |
| 1 | 将磨辊辊套吊出磨内，安放在焊接的位置上，以便安装设备及进行焊接。 |
| 2 | 封闭磨辊所有可在焊接过程中进入污染物的部位。 |
| 3 | 提供0.5MPa左右的管道压缩空气用于焊接过程中的冷却及气刨用气。 |
| 4 | 负责焊接用电接到焊接现场附近及380V/220V电源插座及安全照明灯 |
| 承揽方 | |
| 1 | 负责焊接工艺和施工方案的制定 |
| 2 | 负责焊接设备、材料及工具的提供 |
| 3 | 负责施工方案的实施和焊接质量的监督和检查；负责本单位施工人员、设备、材料和工具等的安全。 |
| 4 | 完成维修工作所需的辅助设施及清理施工场地等其它工作。 |