

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨破碎机齿辊修复项目竞争性谈判公告

一、谈判条件

参照有关法律、法规和规章的规定，对云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨双齿辊破碎机齿辊修复项目采用公开竞争性谈判方式进行采购。

二、项目概况

2.1 项目名称：云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨破碎机齿辊修复

2.2 项目编号：SCB-SB-20260323014

2.3 项目概况：本项目为云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨双齿辊破碎机检修更换下的**两个齿辊**需进行修复，以恢复原有技术性能。破碎机设备型号及制造厂家：2PC-1000T（四川省江油市黄龙破碎输送设备制造有限公司）

2.4 采购范围：

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨双齿辊破碎机检修更换下的**两个齿辊**进行进行全流程修复，主要修复内容包括但不限于：

2.4.1 齿辊转子总成拆解，完成主轴全面检查与精度测量；

2.4.2 更换轴承座、轴承、闷盖、通盖、甩水盘、骨架密封、衬套、圆螺母、齿帽、方头销轴、轴套等配件；

2.4.3 检测齿辊主轴弯曲度，以及轴颈锥度、椭圆度等精度指标；

2.4.4 对齿辊主轴实施无损检测，出具符合国家及行业标准的探伤检测报告；

2.4.5 齿辊组进行平动平衡试验（平衡精度 G2.5），出具符合标准的动平衡试验报告；

2.4.6 配件供应说明：**齿式联轴器由采购方提供**，其余所有修复所需耗材、更换配件均由供应商全权提供并承担相关费用。

2.5 资金来源：企业自筹，已落实。

2.6 服务期限：自正式合同签订之日起**90 日历天**内完成全部修复工作，并将合格齿辊交付至采购人指定地点。如供应商未能按照约定的服务期限或采购方同意顺延的服务期限竣工，每推后一天完成，按 1000 元/天标准进行累计罚款，逾期 10 天，采购方有权单方解除本合同、拒付合同费用并追究供应商违约责任，供应商应返还采购方已支付的全部费用、按合同费用总额的 10% 向采购方支付违约金并赔偿采购方因此而遭受的损失。

2.7 服务及交付地点：

(1) 修复地点不限，修复场地不限：供应商可选择在云南省开远市采购人厂区内开展

修复工作，也可自行确定修复场地，相关运输、场地、人工、耗材等所有费用均由供应商承担；

(2) 交付地点：修复完成后的合格齿辊，须由供应商运输并送至云南省开远市云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司生产区内，供应商承担运输过程中的货物损坏、丢失等全部风险。

2.8 齿辊修复主要技术要求：

本次齿辊修复需严格遵循本公告约定技术标准，未明确的指标参照国家及行业现行有效标准执行，所有检测、修复、装配工序均需形成书面记录，作为验收核心依据。

2.8.1 修复前检测要求：

乙方需对齿辊进行全面、细致的检测，出具详细书面检测报告，明确齿辊磨损等级、缺陷类型及程度，并制定科学可行的专项修复方案，报采购方确认后方可实施修复。

2.8.2 轴系修复要求：

2.8.2.1 主轴弯曲度 $\leq 0.25\text{mm/m}$

2.8.2.2 轴颈圆度、圆柱度 $\leq 0.02\text{mm}$ ；表面粗糙度 $Ra \leq 1.6\mu\text{m}$ ；

2.8.3.3 轴承装配：轴承内圈与轴颈的配合公差为 H7/k6，外圈与轴承座的配合公差为 H7/js6。

2.9.3 齿帽修复/更换要求：

2.9.3.1 齿帽材质需与原设备原厂材质一致匹配；

2.9.3.2 高铬铸铁/堆焊齿帽：耐磨层硬度 HRC55~62，基材硬度 HBW180~220，堆焊层与基材结合率 100%；

2.9.3.3 齿帽更换后，需确保固定牢固，与齿辊本体贴合紧密，无松动、间隙、偏移。

2.9.4 装配及调试要求

2.9.4.1 辊体轴向窜动 $\leq 0.3\text{mm}$ ，通过调整轴承端盖垫片厚度控制；

2.9.4.2 空载测试：连续运行 2h，轴承温度 $< 75^{\circ}\text{C}$ ，温升 $< 30^{\circ}\text{C/h}$ ，振动速度 $\leq 0.15\text{mm/s}$ ，设备无异常噪音、卡滞、异响、渗漏等情况；

2.9.4.3 负载测试：连续破碎额定物料 8h，排料粒度符合设计要求（超粒率 $\leq 5\%$ ），破碎效率 \geq 新设备的 90%，各零部件运行无异常。

2.9.5 无损检测要求：

2.9.5.1 堆焊区域 100%磁粉探伤（MT），不得有线性缺陷；

2.9.5.2 轴颈等关键重要部位需同时开展超声波探伤（UT）、磁粉探伤（MT），内部无任何超标缺陷；

2.9.5.3 检测机构需具备相应资质，检测报告需加盖检测机构公章及检测人员资质章，作为验收依据。

2.10本项目资格审查方式为资格后审。

三、供应商资格要求（根据项目需求和相关法律法规要求设定）

3.1供应商须是在中华人民共和国境内合法注册的法人或其他组织，具有独立承担民事责任的能力；

3.2供应商须具有履行本项目所必需的设备和专业技术能力，具备双齿辊破碎机齿辊修复所需的专业设备（包含但不限于堆焊设备、加工设备、热处理设备、检测设备等），能独立完成本项目全部修复工作的能力，**并提供承诺书**。

3.3 信誉要求：

（1）供应商未被行政主管部门暂停或取消投标资格，无弄虚作假行为（提供书面承诺函并加盖公章）；

（2）供应商在递交响应文件前未被“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）列入“重大税收违法失信主体”、未被“中国执行信息公开网（<http://zxgk.court.gov.cn/shixin/>）”网站列入“失信被执行人”，并提供相关网页查询记录截图。

（3）未被工商行政管理机关在“国家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”，并提供相关网页查询记录截图。

3.4财务要求：

（1）供应商具有良好的财务状况，提供2023~2025年任意一年的财务报告（需包括资产负债表、利润表、现金流量表）或近三个月银行开具的资信证明（原件或加盖公章的复印件）。

3.5业绩要求：供应商近3年（自本公告发布之日起倒算）具有**至少2个双齿辊破碎机齿辊修复**或同类矿山/冶金设备耐磨部件堆焊修复项目业绩（提供合同复印件，需包含合同签订时间、项目内容、双方签字盖章页，原件备查；同类设备供货合同可视为有效业绩）。

3.6本项目不接受联合体谈判。

四、竞争性谈判文件的获取

（1）**现场获取**：凡有意参加投标者，请于自发出之日起至2026年3月28日止，每日上午9:00时至11:30时，下午14:00时至17:00时（北京时间，下同），在云南解化清洁能源开发有限公司解化分公司生产部办公室持法定代表人授权委托书原件、经办人居民身份证原件、营业执照复印件及参与确认回执（格式见附件）。

（2）**网上获取**：凡有意参加投标者，请于自发出之日起至2026年3月28日17:00止，以书面形式确认是否参加本次采购活动（格式见附件），并将盖章后的法定代表人授权委托书

书原件、经办人居民身份证原件、营业执照复印件及参与确认回执电子版发送至电子邮箱877259087@qq.com，采购人收到参与确认回执后，根据确认回执的邮箱发送采购文件。

注：在本公告规定的时间内未按上述要求的方式获取采购文件者，不得递交响应文件或参加报价。

五、响应文件的递交（任选）

(1) 现场递交：递交截止时间前将文件递交至云南省红河哈尼族彝族自治州开远市解化化工分公司工会俱乐部，逾期送达的或者未送达指定地点的响应文件，将被拒收。

(2) 邮寄递交：递交截止时间前将文件邮寄至云南省红河哈尼族彝族自治州开远市解化化工分公司工会俱乐部 收件人：许淑淇 联系电话：18184850705 邮件外包装备注本项目名称、编号、公司名称，以送达时间为准，逾期送达的或者未送达指定地点的响应文件，将被拒收。

(3) 响应文件的递交截止时间：2026年4月8日17时止。

六、联系方式

采购人：云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司

地 址：云南省红河州开远市小花桥

联 系 人：钱为民

联系电话：13466264664

七、监督部门

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司直属第一党支部书记

地 址：云南省开远市小花桥

联 系 人：曹锐

联系电话：13577322773

附件：参与确认回执

参与确认回执

云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司：

我对云南解化清洁能源开发有限公司解化化工分公司热动力厂开小千吨破碎机齿
辊修复项目公告已知悉，我将按公告要求参加贵公司此项采购活动，并作出以下承诺：

1. 我公司提供的相关服务不会构成对任何第三方的专利、版权、商标权、商业秘密等知
识产权或其他财产权利的侵犯；我对服务期间知悉的涉及采购人发展战略、经营决策、
企业管理、商业机密等内容进行严格保密；如有上述情况发生，责任由我公司承担。

2. 我公司不属于与采购人存在利害关系可能影响采购公正性的法人、其他组织或者个
人。

3. 我公司并确认_____（参加/不参加）本次采购。

联系人：

联系人电话：

电子邮箱：

特此确认。

公司名称：_____（盖公
章）

日期：____年____月____日