

磨煤机配件供应商寻源公告

滨化集团股份有限公司计划对山东滨华新材料有限公司及黄河三角洲（滨州）热力有限公司所需磨煤机配件进行供应商寻源，诚挚邀请资质全、实力强、信誉佳的单位前来报名，请有报名意向的单位在本公告规定时间内提交报名材料。相关寻源信息公告如下：

一、招标项目基本情况：

项目名称：磨煤机配件（标段一：磨辊总成及磨盘瓦、支架护板；标段二：磨辊装配总成）

项目地址：标段一：滨州北海经济开发区北海大街 1567 号；标段二：滨州市滨城区东外环路 358 号

技术要求：详见附件 1

二、报名单位资格要求：

1、报名单位为中华人民共和国境内合法注册的独立法人，具有独立承担民事责任能力和独立订立合同的权利。

2、具备增值税一般纳税人资格，可开具 13% 增值税专用发票。报名单位成立日期须满 2 年，注册资金 3000 万元及以上。

3、报名单位经营范围内包含相关产品生产制造及销售内容。

4、标段一报名单位自 2022 年 1 月至今具有 420t/h 及以上燃煤锅炉中速磨煤机磨辊装配总成业绩不少于 3 份；标段

二报名单位自 2022 年 1 月至今具有 300MW 及以上容量机组中速磨煤机磨辊装配总成业绩不少于 3 份。

5、报名截止日前报名单位未被工商行政管理机关在国家企业信用信息公示系统列入严重违法失信企业名单，且未被“信用中国”网站列入失信被执行人名单（提供相应网站查询界面截图）。

6、报名单位无影响自身的重大违法记录、法律诉讼和债务负担，单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参与本项目的报名。

7、本次招标项目不接受联合体投标。

三、报名时间：

截止至 2025 年 10 月 9 日 17：00

四、报名资料的提交：

1. 请将以下报名资料（电子 PDF 版扫描件加盖红色公章）在报名截止日期前发送至招投标联系人电子邮箱或将纸质版报名资料在报名截止日期前送至招投标联系人地址处：

（1）资质证明材料（营业执照等资质文件电子扫描件或复印件均加盖公章）；

（2）公司情况介绍（含公司简介等），标段一报名单位提供自 2022 年 1 月至今 420t/h 及以上燃煤锅炉中速磨煤机磨辊装配总成业绩不少于 3 份；标段二报名单位提供自 2022 年 1 月至今 300MW 及以上容量机组中速磨煤机磨辊装配总成

业绩不少于 3 份。须提供能证明符合业绩要求的合同和对应的验收报告、发票、技术协议等证明材料，提供买方联系人和联系方式，合同扫描件须至少包含：合同买卖双方盖章页、合同签订时间和业绩要求中的关键信息页；

(3) 法定代表人及被授权人身份证明（加盖公章）；

(4) 法定代表人授权书（加盖公章）；

注：请报名单位所提交报名资料以“项目名称+单位名称+联系人姓名+联系方式”命名；一并提交公司联系人信息、报名信息表（见附件）。

2. 意向单位未在规定时间内报名的，将会拒绝接收。

3. 我公司将依据报名单位提供的报名资料进行审核，必要时对审核通过的单位进行实地考察。报名时的资料查验不代表资格审查的最终通过或合格。

五、联系方式：

招投标联系人员及地址：

王经理 19854350862

电子邮箱：zhbb02@befar.com

联系地址：招标管理部（山东省滨州市滨城区黄河五路 869 号 314 室）

技术联系人员：

滨华新材料 李经理 13295437580

三角洲热力 许经理 15376496995

六、附件：

附件1：技术要求

附件2：《法定代表人授权书》

附件3：公司联系人信息

附件4：报名信息表

附件5：业绩统计表

招标管理部

2025 年 9 月 26 日

附件 1：技术要求（标段一：磨辊总成及磨盘瓦、支架护板）

1、技术规范

1.1 本技术规范书适用于滨华新材料有限公司 ZGM65-III 磨煤机磨辊装配总成采购计划。它提出了该设备的功能设计、结构、性能、制造、运输、调试、试验和验收等方面的技术要求。

1.2 本规范书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，乙方应在满足本技术规范文件的基础上，提供符合相关工业标准以及国家有关安全、环保、能源等强制性标准的优质产品。

1.3 本技术规范书所标明的工艺、设备、材料和所采用的标准与乙方采用的标准不一致时，按较高标准执行，并得到甲方的认可。

1.4 如果乙方在投标中能充分说明其所要替代的方案与标准实质上等于或优于本技术规范文件所规定的标准时，必须通过甲方认可，但并不解除乙方所承担的相关责任。

1.5 本技术规范书所使用的标准如遇与乙方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行，并且所使用的标准必须是最新的版本。

1.6 乙方提供的磨辊装配总成应是技术先进、性能完备、使用可靠、稳定性好、作业效率高的成熟产品，能满足磨煤机不同煤质、不同工况、高效率和频繁的作业需要。

1.7 乙方要对其产品质量负全面责任，磨煤机磨辊装配总成使用寿命不得低于 40000 小时（其中辊套连续运行时间不低于 12000 小时）。乙方提供的磨辊装配总成必须保证其耐磨性及使用寿命，提供磨辊装配总成制造材质证明。

1.8 在合同签订后，甲方有权提出因标准、规程和规范发生变化而产生的修订要求，具体事宜由甲、乙双方协商确定。

1.9 本技术规范书经甲、乙双方确认后作为订货合同的技术附件，与合同正文具有同等法律效力。

2、技术说明

热动中心 1#2#3#锅炉磨煤机为北京电力设备总厂制造 ZGM65-III 型中速磨煤机。

2.1 燃煤特性

煤种：原煤、火车煤

2.2 标准和规范

磨煤机磨辊装配总成设计、制造、安装、验收应遵照下列标准及其它有关中国国家标准和规范：

《铸钢件渗透探伤机缺陷显示痕迹的评级方法》	GB/T9443-2019
《铸钢件磁粉探伤及质量评级方法》	GB/T9444-2019
《磨煤机耐磨件技术》	DL/T681.1-2019
《渗透探伤方法》	JB/9218-2015
《铸造术语》	GB/T 5611-1998
《表面粗糙度比较取样块铸造表面》	GB/T 60601-1997
《铸件尺寸公差与机械加工余量》	GB/T 6414-1999
《铸件重量公差》	GB/T 11351-1989
《铸件质量评定方法》	JB/T 7528-1994
《磨煤机耐磨件堆焊技术导则》	DL T903-2004
《燃煤电厂磨煤机耐磨件技术条件》	DL/T 681-2012
《电站磨煤机及制粉系统选型导则》	DL T466-2004

上述标准均应为招标截止日时的最新有效版本。

2.3 总的技术要求

2.3.1 乙方提供的磨辊装配总成尺寸、形状须与滨华新材料有限公司磨煤机现用磨辊装配总成一致。如果因乙方供货尺寸偏差导致磨辊装配总成安装不上或使用中振动大等缺陷或故障，乙方对此负全责。更换磨辊装配总成后，磨煤机试运本体振动应 $\leq 2\text{mm/s}$ ；随着辊套磨损量的增加本体振动值不应 $> 4.5\text{mm/s}$ 。磨煤机磨辊装配总成应采用先进、可靠的加工制造技术，应有良好的表面几何形状及合适的公差配合。甲方不接受带有试制性质的部件。安装后的设备能够保证磨煤机整体出力和使用性能的提升。

2.3.2 磨辊装配总成内外表面不得有裂纹、折叠、轧折、离层和结疤。这些缺陷必须完全清除，其清除处的实际厚度不得小于厚度所允许的最小值。同时，经检

验出厂的成品内外壁面光滑，无划痕，无腐蚀坑，无硬伤，无龟裂，不允许补焊。

2.3.3 乙方提供磨煤机磨辊装配总成配套辊套及衬板硬度均匀，表面不得有裂纹，镍铬合金基体层硬度 $\geq 60\text{HRC}$ ，投标文件中需要提供材质及硬度出厂检测报告；安装后的设备能够保证磨煤机整体出力和使用性能的提升。

2.3.4 为保证磨辊装配总成配套辊套及衬板具备较好的抗冲击性能（冲击韧性 $\geq 10\text{J}/\text{cm}^2$ ），金属基体需采用镍铬合金材质，铬合金含量不得低于 20%。确保磨辊装配总成在使用期内不发生因磨损、冲击造成的断裂、颗粒大面积脱落、大于 100mm 犁沟等现象。供货时需提供材质检验报告（外委制造需提供制造原厂信息），甲方进行复检，铬合金含量低于 20%视为验收不合格。

2.3.5 金属衬板出厂前必须在磨盘内进行试组装，并编写顺序号，衬板底面与磨盘之间的间隙不超过 0.1 mm，两衬板之间间隙不超过 1 mm，衬板之间的高度差不超过 1 mm。

2.3.6 磨辊总成技术要求

2.3.6.1 磨辊装配总成是磨煤机的主要部件之一。包括研磨部件（辊支架、轴承座、锁环、轴承、辊架、辊轴、辊芯、防护罩、轴承压盖、护环、通风过滤器、挡环、盖板、装配压板等）、密封件（磨辊密封包、耐磨套、总成密封环、装配密封环等）等组成，以上装配总成以组件形式整体供货。详细部件见附件 1：各部件明细。

2.3.6.2 油封技术要求：

100%阻燃氟橡胶；

正常工作温度： -20°C 至 250°C ；

极限工作温度： -25°C 至 380°C ；

邵尔硬度： ≥ 78 度；

拉伸强度： $\geq 9.8\text{Mpa}$ ；

断裂伸长率 $\geq 200\%$ ，100%定伸强度 $\geq 4.7\text{Mpa}$ 。

因密封件品牌多，在此不指定厂家，但所供磨辊密封包在 40000 小时以内不得出现漏油、进粉现象。承受压力 14.5Psi，最高承受温度 380°C 。

2.3.6.3 辊支架材质为 QT400-15，整体铸造加工而成。

2.3.6.4 辊轴材质为 40Cr，整体锻造加工而成。

2.3.6.5 轴承座材质为 QT400-15，整体铸造加工而成。

- 2.3.6.6 总成压环材质为 Q235-A，整体铸造加工而成。
- 2.3.6.7 磨辊装配总成轴承品牌为进口 SKF 或 FAG，所供产品必须为正品。
- 2.3.6.8 紧固螺栓材质为 42CrMoV，强度为 12.8 级以上。按照国标及北京电力企业标准执行并供货。
- 2.3.6.9 耐磨套材质为 38CrMoAl，按照国标及北京电力企业标准图纸执行并供货。
- 2.3.6.10 密封环圈材质为 Q235 整体铸造加工而成，按照国标及北京电力企业标准执行并供货。
- 2.3.6.11 轴承压盖、轴承盖材质为 Q400-15 整体铸造加工而成，按照国标及北京电力企业标准执行并供货。
- 2.3.6.12 耐磨护板材质为 NM450 高强度耐磨钢板，按照国标及北京电力企业标准执行并供货。
- 2.3.6.13 磨辊装置总成在组装完成后必须要进行气密性试验，试验压力为：0.2MPa，试验时间为 30 分钟，允许有 0.05MPa 以内的降压，记录组装间隙以及螺栓紧定力矩。
- 2.3.6.14 打压试验结束后注入磨辊防锈封存油，打压试验工具随机配备，单台磨煤机配套 1 套打压工具，包装、发货。
- 2.3.7 为保证安装质量、使用效果，乙方应提供指导安装服务，根据产品装配要求负责将辊套安装到磨辊总成上并将磨辊正确的安装到磨煤机内，并调整好辊套与衬板的相对安装位置，满足设备的运行要求。
- 2.3.8 磨煤机磨辊装配总成使用寿命不得低于 40000 小时（其中辊套连续运行时间不低于 12000 小时）。且金属合金辊套到达使用寿命后的最大磨损不得高于 50mm，金属合金衬板到达使用寿命后的最大磨损不得高于 45mm。
- 2.3.9 磨辊装配总成内外表面不得有裂纹、折叠、轧折、离层和结疤。这些缺陷必须完全清除，其清除处的实际厚度不得小于厚度所允许的最小值。同时，经检验出厂的成品内外壁面光滑，无划痕，无腐蚀坑，无硬伤，无龟裂，不允许补焊。

3、技术偏离

序号	文件名 称	条款	偏离	甲方核准
----	----------	----	----	------

序号	文件名 称	条款	偏离	甲方核准
1				
2				

4、供货范围

4.1 乙方供货范围，包括以下内容：

磨煤机磨辊装配总成采购清单

序号	名称	规格型号	单位	数量	备注
1	磨辊总成 (磨辊材质 Cr2021)	ZGM65-III	套	9	每台磨煤机 3 件辊套，三台磨煤机共 9 件磨辊总成。配套轴承为进口 SKF/FAG 轴承。
2	磨盘瓦 (衬板材质 Cr2021)	ZGM65-III	套	3	1 套为 1 台磨煤机用量(带紧固件)
3	磨辊支架	ZGM65-III	件	9	包含铰座及装配所需全部紧固件

备注：乙方需免费提供安装指导服务，以确保磨辊装配总成的顺利安装工作。

4.2 其它要求

4.2.1 乙方所供给的备品备件交货地点为山东滨华新材料有限公司；

4.2.2 乙方负责运输全部费用，负责协助指导卸货，乙方技术人员随车到厂验收；

4.2.3 乙方负责备品备件检验；

4.2.4 乙方负责备品备件的运输、贮藏和包装；

4.2.5 乙方负责现场更换备件设备的调试技术服务且不收取任何费用。

4.3 质量保证

4.3.1 若乙方在合同期内提供的产品出现重大质量、技术问题，甲方有权责令更换、退货和终止供货合同，出现严重质量问题，乙方负责全部损失，供应商将被列入滨化集团不良供货厂家黑名单。

4.3.2 乙方提供的产品不允许有明显的沟痕、气孔、夹渣、裂纹等缺陷，若经发

现，甲方有权责令更换或退货，所带来的损失均由乙方负责。

4.3.3 磨煤机磨辊装配总成使用寿命不得低于 40000 小时（其中辊套连续运行时间不低于 12000 小时），同时不影响磨煤机设计出力，保证煤粉细度、石子煤排放量等指标符合原设计标准。

4.3.4 乙方磨辊装配总成尺寸与甲方磨煤机原厂家高铬合金辊套、高铬合金衬板尺寸完全一致。

5、工期和质保期

5.1 乙方根据技术规范要求按期提供磨煤机磨辊辊套及衬板，于合同签订后 60 个日历日抵达现场。

5.2 金属合金辊套及衬瓦必须保证磨煤机安全运行 8000 小时，若在 8000 小时以内金属合金辊套磨损量 $>45\text{mm}$ ，衬板磨损量 $>35\text{mm}$ ，由乙方免费修复或更换。

5.3 除研磨件、密封件之外的其它部件配件使用寿命不得少于 10 年，其他部件型号规格按照国标及北京电力企业标准执行，整体质保三年。

6、技术资料

6.1 一般说明

6.1.1 卖方提供备品备件提供质量检验、试验报告书、说明书、设备图纸；

6.1.2 产品的质量合格证；

6.1.3 乙方提供磨煤机磨辊装配总成的材料证明书、产品合格证、力学性能检测报告、设备图纸等甲方认为需要提供的设备相关纸质版、电子版资料不少于 2 份。

6.2 其他乙方认为有必要提供给甲方的技术文件。

7、检验和性能验收试验

7.1 概述

7.1.1 乙方保证所提备品备件全部为优质的合格产品：

7.1.1.1 提供公司代理授权合法证明；

7.1.1.2 质量检验、试验报告书；

7.1.1.3 产品的质量合格证；

7.1.1.4 进口配件提供进口报关单。

8、包装、运输、发货及拒收

8.1 备品备件须是检验和试验合格品后方可进行包装、发货应符合运输规定。

8.2 备品备件的包装应符合安全、经济、不受损的要求。

8.3 乙方供给的所有备品备件，在生产过程中及出厂前都须进行严格的检验和试验，合格品才能出厂。

8.4 开箱验货前，甲方电话通知乙方，乙方派遣代表到达现场一起开箱，若有缺次件，乙方在不影响甲方施工要求的前提下进行补齐或更换，如乙方不能到场，视为认同甲方验收结果，甲方的验收不能排除乙方所应承担的责任。

8.5 乙方除要严格遵守本技术协议外，还应按照主体商务合同的交货期要求及时交货，当甲方根据工程需要对产品数量或技术参数提出变更时，乙方应及时响应，按照甲方要求保证供货。

8.6 拒收及更换如有下列任何情况时，备品备件将被拒收：

8.6.1 质量合格证不全；

8.6.2 制造没有遵循技术标准的要求；

8.6.3 开箱检验过程中，备品备件存在缺陷；

8.6.4 由于运输过程中造成备品备件包装破损变形；

8.6.5 在甲方接受备品备件后或在质保期内，如发现上述任何情况或备品备件不能正常工作时，仍应由乙方承担由本技术协议和合同规定的责任并对此进行返修或更换。

9、售后服务与指导

9.1 备件安装、调试时，乙方派技术人员到甲方现场指导。备件质保期内若备件及附件出现问题，乙方应免费维修或更换。

9.2 在质保期内，乙方保证在接到甲方通知后 24 小时之内到达现场，问题在 24 小时内予以解决，节假日也保证上述服务承诺。

9.3 乙方应及时提供与产品有关的检验、安装、验收、运行、检修等相应的技术指导、技术配合、技术培训等全过程的服务，并且负责解决合同产品在安装、运行过程中发现的问题。乙方参加安装的人员应具备相应的技术水平，能够协调解决安装过程中的全部问题。

技术要求（标段二：磨辊装配总成）

1、技术规范

1.1 本技术规范书适用于黄河三角洲（滨州）热力有限公司 MPS180HP-II 磨煤机磨辊装配总成采购计划。它提出了该设备的功能设计、结构、性能、制造、运输、调试、试验和验收等方面的技术要求。

1.2 本规范书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，乙方应在满足本技术规范文件的基础上，提供符合相关工业标准以及国家有关安全、环保、能源等强制性标准的优质产品。

1.3 本技术规范书所标明的工艺、设备、材料和所采用的标准与乙方采用的标准不一致时，按较高标准执行，并得到甲方的认可。

1.4 如果乙方在投标中能充分说明其所要替代的方案与标准实质上等于或优于本技术规范文件所规定的标准时，必须通过甲方认可，但并不解除乙方所承担的相关责任。

1.5 本技术规范书所使用的标准如遇与乙方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行，并且所使用的标准必须是最新的版本。

1.6 乙方提供的磨辊装配总成应是技术先进、性能完备、使用可靠、稳定性好、作业效率高的成熟产品，能满足磨煤机不同煤质、不同工况、高效率和频繁的作业需要。

1.7 乙方要对其产品质量负全面责任，磨辊装配总成连续运行时间不低于 40000 小时。乙方提供的磨辊装配总成必须保证其耐磨性及使用寿命，提供磨辊装配总成制造材质证明。

1.8 在合同签订后，甲方有权提出因标准、规程和规范发生变化而产生的修订要求，具体事宜由甲、乙双方协商确定。

1.9 本技术规范书经甲、乙双方确认后作为订货合同的技术附件，与合同正文具有同等法律效力。

2、技术说明

热力中心 3#锅炉磨煤机为长春发电设备总厂生产的 MPS180HP-II 中速磨煤机。

2.1 燃煤特性

煤种：原煤、火车煤

2.2 标准和规范

磨煤机磨辊装配总成设计、制造、安装、验收应遵照下列标准及其它有关中国国家标准和规范：

《铸钢件渗透探伤机缺陷显示痕迹的评级方法》	GB/T9443-2019
《铸钢件磁粉探伤及质量评级方法》	GB/T9444-2019
《磨煤机耐磨件技术》	DL/T681.1-2019
《渗透探伤方法》	JB/9218-2015
《铸造术语》	GB/T 5611-1998
《表面粗糙度比较取样块铸造表面》	GB/T 60601-1997
《铸件尺寸公差与机械加工余量》	GB/T 6414-1999
《铸件重量公差》	GB/T 11351-1989
《铸件质量评定方法》	JB/T 7528-1994
《磨煤机耐磨件堆焊技术导则》	DL. T903-2004
《燃煤电厂磨煤机耐磨件技术条件》	DL/T 681-2012
《电站磨煤机及制粉系统选型导则》	DL. T466-2004

上述标准均应为招标截止日时的最新有效版本。

2.3 总的技术要求

2.3.1 乙方提供的磨辊装配总成尺寸、形状须与黄河三角洲（滨州）热力有限公司磨煤机现用磨辊装配总成一致。如果因乙方供货尺寸偏差导致磨辊装配总成安装不上或使用中振动大等缺陷或故障，乙方对此负全责。更换磨辊装配总成后，磨煤机试运本体振动应 $\leq 2\text{mm/s}$ ；随着辊套磨损量的增加本体振动值不应 $> 4.5\text{mm/s}$ 。磨煤机磨辊装配总成应采用先进、可靠的加工制造技术，应有良好的表面几何形状及合适的公差配合。甲方不接受带有试制性质的部件。安装后的设备能够保证磨煤机整体出力和使用性能的提升。

2.3.2 磨辊装配总成内外表面不得有裂纹、折叠、轧折、离层和结疤。这些缺陷必须完全清除，其清除处的实际厚度不得小于厚度所允许的最小值。同时，经检验出厂的成品内外壁面光滑，无划痕，无腐蚀坑，无硬伤，无龟裂，不允许补焊。

2.3.3 各部件技术要求

2.3.3.1 磨辊装配总成是磨煤机的主要部件之一。包括研磨部件（辊支架、轴承座、总成压环、轴承、护板 I/II/III/IV、磨辊轴、装配罩、轴承压盖、护环 I、护环 II、通风过滤器、挡环、盖板、装配压板等）、密封件（磨辊密封包、耐磨套、总成密封环、装配密封环等）等组成，以上装配总成以组件形式整体供货。

2.3.3.2 油封技术要求：

100%阻燃氟橡胶；

正常工作温度：-20℃至 250℃；

极限工作温度：-25℃至 380℃；

邵尔硬度：≥78 度；

拉伸强度：≥9.8Mpa；

断裂伸长率≥200%，100%定伸强度≥4.7Mpa。

因密封件品牌多，在此不指定厂家，但所供磨辊密封包在 40000 小时以内不得出现漏油、进粉现象。承受压力 14.5Psi,最高承受温度 380° C。

2.3.3.3 辊支架材质为 QT400-15，整体铸造加工而成。

2.3.3.4 辊轴材质为 40Cr，整体锻造加工而成。

2.3.3.5 轴承座材质为 QT400-15，整体铸造加工而成。

2.3.3.6 总成压环材质为 Q235-A，整体铸造加工而成。

2.3.3.7 磨辊装配总成轴承品牌为 ZWZ，所供产品必须为正品。轴承游隙分别为 125-195um 和 170-250um。

2.3.3.8 紧固螺栓材质为 42CrMoV，强度为 12.8 级以上。按照国标及长春发电企业标准执行并供货。

2.3.3.9 耐磨套材质为 38CrMoAl，按照国标及长春发电企业标准图纸执行并供货。

2.3.3.10 密封环圈材质为 Q235 整体铸造加工而成，按照国标及长春发电企业标准执行并供货。

2.3.3.11 轴承压盖、轴承盖材质为 Q400-15 整体铸造加工而成，按照国标及长春发电企业标准执行并供货。

2.3.3.12 护板 I/II/III/IV 材质为 NM450 高强度耐磨钢板，按照国标及长春发电企业标准执行并供货。

2.3.3.13 磨辊装置总成在组装完成后必须要进行气密性试验，试验压力为：

0.2MPa，试验时间为 30 分钟，允许有 0.1MPa 以内的降压，记录组装间隙以及螺栓紧定力矩。

2.3.3.14 打压试验结束后注入磨辊防锈封存油，包装、发货。

3、技术偏离

序号	文件名 称	条款	偏离	甲方核准
1				
2				

4、供货范围

4.1 乙方供货范围，包括以下内容：

磨煤机磨辊装配总成采购清单

序号	名称	规格型号	单位	数量	备注
1	磨辊装配 总成（含 辊支架， 不含辊 套，辊支 架带护 板）	MPS180HP-I I	套	3	3 套为 1 台磨煤机用量（带紧固件）

备注：乙方需免费提供安装指导服务，以确保磨辊装配总成的顺利安装工作。

4.2 其它要求

4.2.1 乙方所供给的备品备件交货地点为黄河三角洲（滨州）热力有限公司；

4.2.2 乙方负责运输全部费用，负责协助指导卸货；

4.2.3 乙方负责备品备件检验；

4.2.4 乙方负责备品备件的运输、贮藏和包装；

4.2.5 乙方负责现场更换备件设备的调试技术服务且不收取任何费用；

4.2.6 乙方负责磨辊装置总成组装完成，密封性试验合格、螺栓紧定力矩检测合格后发货。

4.3 质量保证

4.3.1 若乙方在合同期内提供的产品出现重大质量、技术问题，甲方有权责令更

换、退货和终止供货合同，出现严重质量问题，乙方负责全部损失，供应商将被列入滨化集团不良供货厂家黑名单。

4.3.2 乙方提供的产品不允许有明显的沟痕、气孔、夹渣、裂纹等缺陷，若经发现，甲方有权责令更换或退货，所带来的损失均由乙方负责。

4.3.3 乙方磨辊装配总成应保证可以安全运行 40000 小时以上，同时不影响磨煤机设计出力，保证煤粉细度、石子煤排放量等指标符合原设计标准。

4.3.4 乙方磨辊装配总成尺寸、材质等与甲方磨煤机原厂家磨辊装配总成尺寸完全一致。

5、工期和质保期

5.1 乙方根据技术规范要求按期提供磨煤机磨辊装配总成，于合同签订后 60 个日历日抵达现场。

4.3.6 除研磨件、密封件之外的其它部件配件使用寿命不得少于 10 年，其他部件型号规格按照国标及长春发电企业标准执行，整体质保两年。

6、技术资料

6.1 一般说明

6.1.1 卖方提供备品备件提供质量检验、试验报告书、说明书、设备图纸；

6.1.2 产品的质量合格证；

6.1.3 乙方提供磨煤机磨辊装配总成的材料证明书、产品合格证、力学性能检测报告、设备图纸等甲方认为需要提供的设备相关纸质版、电子版资料不少于 2 份。

6.2 其他乙方认为有必要提供给甲方的技术文件。

7、检验和性能验收试验

7.1 概述

7.1.1 乙方保证所提备品备件全部为优质的合格产品：

7.1.1.1 提供公司代理授权合法证明；

7.1.1.2 质量检验、试验报告书；

7.1.1.3 产品的质量合格证；

7.1.1.4 进口配件提供进口报关单。

8、包装、运输、发货及拒收

8.1 备品备件须是检验和试验合格品后方可进行包装、发货应符合运输规定。

8.2 备品备件的包装应符合安全、经济、不受损的要求。

8.3 乙方供给的所有备品备件，在生产过程中及出厂前都须进行严格的检验和试验，合格品才能出厂。

8.4 开箱验货前，甲方电话通知乙方，乙方派遣代表到达现场一起开箱，若有缺次件，乙方在不影响甲方施工要求的前提下进行补齐或更换，如乙方不能到场，视为认同甲方验收结果，甲方的验收不能排除乙方所应承担的责任。

8.5 乙方除要严格遵守本技术协议外，还应按照主体商务合同的交货期要求及时交货，当甲方根据工程需要对产品数量或技术参数提出变更时，乙方应及时响应，按照甲方要求保证供货。

8.6 拒收及更换如有下列任何情况时，备品备件将被拒收：

8.6.1 质量合格证不全；

8.6.2 制造没有遵循技术标准的要求；

8.6.3 开箱检验过程中，备品备件存在缺陷；

8.6.4 由于运输过程中造成备品备件包装破损变形；

8.6.5 在甲方接受备品备件后或在质保期内，如发现上述任何情况或备品备件不能正常工作时，仍应由乙方承担由本技术协议和合同规定的责任并对此进行返修或更换。

9、售后服务与指导

9.1 备件安装、调试时，乙方派技术人员到甲方现场指导。备件质保期内若备件及附件出现问题，乙方应免费维修或更换。

9.2 在质保期内，乙方保证在接到甲方通知后 24 小时之内到达现场，问题在 24 小时内予以解决，节假日也保证上述服务承诺。

9.3 乙方应及时提供与产品有关的检验、安装、验收、运行、检修等相应的技术指导、技术配合、技术培训等全过程的服务，并且负责解决合同产品在安装、运行过程中发现的问题。乙方参加安装的人员应具备相应的技术水平，能够协调解决安装过程中的全部问题。

附件 2：《法定代表人授权书》

法定代表人授权书

本授权书声明：注册于中华人民共和国（注册地址）的（公司名称）授权（被授权人的姓名、职务）为本公司的合法代理人，以本公司的名义参与滨化集团股份有限公司组织的供应商入网、竞卖、招投标、商务谈判、合同签订等业务相关的活动，代理人在以上活动中以本公司的名义处理的一切与之有关的事务，我司均予以承认。被授权人无权转让授权。

代理人负责业务范围为：

本授权书于 年 月 日签字生效，在撤销授权的书面通知前，本授权书有效，被授权人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

法定代表人（签字/ 盖章）：

被授权人（签字）：

公司名称（盖章）：

法定代表人身份证复印件：

正面	反面

被授权人身份证复印件：

正面	反面

附件 3:

公司联系人信息

公司名称	
联系人	
电话	
邮箱	
保证金退还信息 (开户行及行号)	
保证金退还信息 (银行账号)	
公司名称 (盖章)	

附件 4:

报名信息表

单位名称	公司注册资本	成立时间	被授权人	被授权人 联系电话	联系邮箱	备注 (注明参与标段)

附件 5:

业绩统计表（提供 EXCEL 格式）

序号	合同名称	合同双方单位名称	签订时间	合同金额	发票信息	备注
					发票号码/发票代码 开票日期/发票金额	