附件2

竞争性采购

公示联系单

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 非密输出表单编号： | | 2200041550001 | | | | 公示天数： | 5天 | |
| 竞争性采购单位（公章）： | | 设备管理部 | | | | 办理日期： | 2022年05 月24日 | |
| 序号 | 公示内容 | | | | | | | 填写说明 |
| 1 | 项目名称 | | ： | 燃气焙烧炉隐患整改 | | | | / |
| 2 | 质量或技术特殊要求 | | ： | 见技术条件 | | | | 如有则如实填写 |
| 3 | 采购数量 | | ： | 3 | | | |
| 4 | 供应商特殊资质要求 | | ： | 无 | | | |
| 5 | 拟评审时间 | | ： | 2022.06.02 | | | | / |
| 6 | 项目联系人 | | ： | 孙静一 | | | | / |
| 7 | 联系电话 | | ： | 86572675 | | | | 为固定办公电话 |
| 8 | 受理咨询截止时间 | | ： | 2022.05.29 | | | | / |
| 项目主管： | | | | | 部门（或科室）领导审批： | | | |
| 孙静一 | | | | | 许谌 | | | |
| （签字）  2022年5月24日 | | | | | （签字）  2022年 5月24 日 | | | |
| 备  注 |  | | | | | | | |

注：1.“公示内容”为基本内容，个别项目如有变化可以根据实际情况临时调整。

2.本表单为《竞争性采购制度》（第2版）附件。

设备大修技术要求

一、项目编号：AQZX2022059

二、设备概况

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 设备编号 | 型 号 | 出厂日期 | 使用单位 |
| 1 | 燃气焙烧炉 | 0810809 | RXL-1300 | 2019-11-8 | 航空铸造公司 |
| 2 | 箱式预热炉 | 0810805 | RXL-850 | 2017-11-8 | 航空铸造公司 |
| 3 | 箱式预热炉 | 0810806 | RXL-950 | 2017-11-8 | 航空铸造公司 |
| 用 途 | 用于航空铸造公司砂型砂芯焙烧作业 | | | | |

三、问题现状

按照中国航发安全生产标准化考评标准，4.2.17工业炉窑要求，燃气炉烟道应安装防爆门。目前有3台燃气炉不符合安全要求，需要按照标准进行整改，同时0810806燃气炉热交换器损坏，烟气排放温度过高，除尘设施经常出现高温报警。

四、修理（改造）内容及要求

1.增加3台燃气炉烟道防爆门。

1.1防爆门采用旋启式（翻板式），材质采用304不锈钢。

1.2防爆门应符合燃气炉烟气管道使用要求，而且不能将其安装在威胁操作人员安全的地方，并设有泄压导向管。

1.3防爆门要求密封性良好，建议密封方式采用石墨盘根密封。

1.4防爆门需做防腐处理。

1.5防爆门应防火耐高温，耐温不低于800度。

1.6烟道压力约为20kpa，防爆门泄压压力应为烟道压力的4~5倍。

1．7燃气焙烧炉烟道防爆门应符合中国航发安全生产标准化考评标准，安装尺寸以现场实际测量为准。

2.更换0810806燃气炉热交换器。

2.1热交换器采用管式热交换器，内胆及钢管采用Cr25Ni20优质耐热钢，保温材料为含锆硅酸铝纤维毯。

2.2进烟口连接尺寸为1400\*1100，出烟口连接尺寸为750。

2.3进冷空气连接口尺寸为DN100，出热空气连接口尺寸为DN125。

2.4烟气最高温度为1100℃，换热温度250-300℃。

2.5热交换器尺寸数据为原厂家提供参考值，应以现场实际测量为准。

3.供应商负责安装调试过程中所需各类工具材料。

4.供应商负责新设备部件的卸车、安装和旧设备的拆卸。

5.供应商负责垃圾清运，保持现场环境卫生。

五、验收及质保要求

（一）项目完工后，由使用单位提出验收申请，设备管理部、安全保卫部和供应商有关负责人共同进行现场验收，一致同意验收合格，交付使用单位使用，验收标准按技术协议验收。

（二）从验收之日起，保修1年。在保修期内出现大修相关的故障和问题，供应商应免费提供服务并免费更换件。

六、项目实施周期

在签订合同后90个工作日内完成。如有特殊情况需要延长工期，应向使用单位、设备管理部和安全保卫部提出延期申请。

七、未尽事宜双方协商解决