附件2

竞争性采购公示信息

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 寻 源 公 示 信 息 |
| 1 | 项目名称 |  | 热处理炉类设备 |
| 2 | 采购内容 |  | 见附件 |
| 3 | 主要技术参数 |  | 见附件 |
| 4 | 采购数量 |  | 4台 |
| 5 | 供应商特殊资质要求 |  | 无 |
| 6 | 拟评审时间 |  | 2023年12月12日 |
| 7 | 采购单位名称 |  | 设备管理部 |
| 8 | 项目联系人 |  | 孙静一 |
| 9 | 联系电话 |  | 13703687957 |
| 10 | 受理咨询截止时间 |  | 2023年11月28日 |

注：本表单为《竞争性采购制度》（第4版）附件，采购单位在合同管理信息系统采购寻源/结果公示模块录入上述采购项目基本信息。如遇合同管理信息系统公示内容更新，以实际寻源公示内容为准。

附件

设备（仪器）大修技术条件论证报告

**项目名称：热处理炉类设备**

**使用单位：航空铸造公司**

**数量（台/套）：4台**

**论证负责人：朴希煜/15246806739**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **一、设备名称、数量及主要参数**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 设备编号 | 型 号 | 出厂日期 | 资产原值（万元） | 制造厂商 |
| 1 | 镁合金热处理炉 | 1308822 | RJT-150-7 | 2013-03 | 18.7 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 |
| 2 | 烧砂炉 | 1308821 | RJT-150-7 | 2013-03 | 21.83 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 |
| 3 | 井式热处理炉 | 1308804 | KKR-100B | 2005-03 | 28.205128 | 哈尔滨松江工业电炉厂 |
| 4 | 立式铝合金淬火炉 | 1308820 | NCL-180-6 | 2012-08 | 52 | 南京长炉热处理设备有限公司 |
| 用 途 | 用于镁合金铸件的热处理工作 |

**二、存在的问题**随着产品数量的增加，目前单台设备平均每日运行时间16小时，且处于连续生产状态，设备已处于满负荷运行状态，且该设备负责工序为生产过程关键工序，设备状态直接影响了产品质量。目前设备存在部分炉盖封严损坏严重，炉盖导流板，内部保温棉腐蚀严重的情况，且炉盖结构技术落后，轴流风机震动量大且无法消除，严重影响控温精度。同时设备长期处于硫化物腐蚀环境下，电柜使用均达到8年以上，电柜内电气元件老化严重，部分部件动作不灵敏，导致控温异常。因此急需进行设备大修，使其稳定运行，保证生产进度和产品质量。 **三、设备修理内容及要求**1.编号13088221.1更换炉盖保温棉，材质要求选用硅酸铝纤维，更换炉盖内衬板，衬板约8mm厚，材质要求选用304不锈钢；1.2更换导流盘，直径2米，材质要求选用304不锈钢；1.3更换风机及其叶轮，要求风机功率15KW和现有风机功率一致，叶轮材质要求选用321不锈钢；1.4将风机和叶轮的皮带传动模式更改为直接传动模式。2.编号13088112.1更换电控柜及其所有电气元件，包括断路器、接触器、交流互感器、固态继电器、中间继电器、按钮开关和电线等，品牌要求选用正泰或施耐德或西门子，不更换电流表、电压表、温度表和记录仪，电控柜照明选用24VDC的LED照明灯。3.编号13088043.1更换电控柜及其所有电气元件，包括断路器、接触器、交流互感器、固态继电器、中间继电器、按钮开关和电线等，品牌要求选用正泰或施耐德或西门子，不更换电流表、电压表、温度表和记录仪，电控柜照明选用24VDC的LED照明灯。4.编号13088204.1更换电控柜及其所有电气元件，包括断路器、接触器、交流互感器、固态继电器、中间继电器、按钮开关和电线等，品牌要求选用正泰或施耐德或西门子，不更换电流表、电压表、温度表和记录仪，电控柜照明选用24VDC的LED照明灯；4.2更换PLC和变频器，PLC选用西门子1513，变频器选用西门子G120；4.3更换炉门和炉口封严；4.4炉门开闭的控制方式由液压更改为气动, 炉门由重型气缸驱动；4.5新增0.15m³的储气罐用于控制炉门的开闭,储气罐气源取自现场压缩空气管路,压缩空气管路到储气罐的所有连接管路由供应商负责；5.供应商现场开展维修工作时，须有维修人员在场监督确认；6.供应商负责旧设备部件的拆卸、新设备部件的卸车和安装；7.供应商负责安装调试过程中所需各类工具材料；8.供应商负责垃圾清运，保持现场环境卫生；9.供应商须提供PLC备份程序并且不得在CPU程序中添加密码保护；10.供应商须提供纸质版设备电气图纸3份；11.供应商须对编号1308822和编号1308820的两台炉子按现有温度点做炉温均匀性测试,满足≤±5℃精度要求，并出具报告,合格后投入使用。**四、实施周期**1.合同签订后备料时间3个月；2.备料完成具备安装条件后90日内完成，现场施工时间不超过2星期。**五、验收及质保期的要求**1.完工后连续无故障运行1星期后启动验收，一个月内验收完成；2.本项目涉及更换的器件，质保期12个月；3.供应商在收到用户故障信息后，要求24小时内响应，4个工作日内排除故障；4.质保期过后，供应商能终身提供广泛优惠的技术支持及备件供应。 |