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 |  | 镁合金地坑炉维修 |
| 2 | 采购内容 |  | 见附件 |
| 3 | 主要技术参数 |  | 见附件 |
| 4 | 采购数量 |  | 20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：镁合金地坑炉维修**

**使用单位：航空铸造公司**

**数量（台/套）：20台**

**论证负责人：王柏松/13104055176**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 | 化镁炉 | 1308800 | MH-18 | 1993-05-01 | 9.041855 | 无 | | 2 | 化镁炉 | 1308801 | MH-18 | 1993-05-01 | 4.341 | 无 | | 3 | 化镁炉 | 1308802 | MH-18 | 1993-05-01 | 4.341 | 无 | | 4 | 电阻炉 | 1308810 | 250Kg | 2010-12-30 | 6.5 | 哈尔滨中盛电炉制造有限公司 | | 5 | 电阻炉 | 1308811 | 250Kg | 2010-12-30 | 6.5 | 哈尔滨中盛电炉制造有限公司 | | 6 | 电阻炉 | 1308812 | 250Kg | 2010-12-30 | 6.5 | 哈尔滨中盛电炉制造有限公司 | | 7 | 电阻炉 | 1308813 | 250Kg | 2010-12-30 | 6.5 | 哈尔滨中盛电炉制造有限公司 | | 8 | 电阻炉 | 1308814 | 250Kg | 2010-12-30 | 6.5 | 哈尔滨中盛电炉制造有限公司 | | 9 | 电阻炉 | 1308815 | 250Kg | 2010-12-30 | 6.5 | 哈尔滨中盛电炉制造有限公司 | | 10 | 镁合金熔化炉 | 1308829 | RLF-80-9 | 2018-03-16 | 5.78 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 | | 11 | 镁合金熔化炉 | 1308830 | RLF-80-9 | 2018-03-16 | 5.78 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 | | 12 | 镁合金熔化炉 | 1308831 | RLF-80-9 | 2018-03-16 | 5.78 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 | | 13 | 镁合金熔化炉 | 1308832 | RLF-80-9 | 2018-03-16 | 5.78 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 | | 14 | 镁合金熔化炉 | 1308833 | RLF-80-9 | 2018-03-16 | 5.78 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 | | 15 | 溶剂熔化炉 | 1308827 | RLF-80-9 | 2018-03-16 | 5.42 | 哈尔滨北方炉窑制造有限公司 | | 16 | 镁合金调压铸造机（炉1） | 9514802 | TY | 2011-03-25 | 269 | 哈尔滨工业大学 | | 17 | 镁合金调压铸造机（炉2） | 9514802 | TY | 2011-03-25 | 269 | 哈尔滨工业大学 | | 18 | 镁合金低压浇注成套设备 | 9514811 | TY | 2020-12-13 | 161.5 | 哈尔滨工业大学 | | 19 | 地坑式电阻铝合金熔化炉 | 1308824 | RJ-1000 | 2018-01-05 | 13 | 哈尔滨前程科技发展有限公司 | | 20 | 地坑式电阻铝合金熔化炉 | 1308825 | RJ-1000 | 2020-01-05 | 13 | 哈尔滨前程科技发展有限公司 | | 用 途 | 用于航空铸造公司镁合金熔化作业 | | | | | |   **二、存在的问题**  该地坑炉主要用于镁合金金属熔液熔化作业，是铸造过程重要工序之一。每日平均使用时间17小时左右，炉膛工作温度长期处于850℃工作条件下，且在工艺过程中添加硫磺、熔剂等材料，致使炉丝、保温材料、接线柱、炉砖老化严重，炉丝断裂频繁，并且在腐蚀环境下熔化炉机柜电气元件腐蚀、老化严重，控制机箱空调工作异常。熔炉在使用过程中若频繁出现异常情况，将会严重影响生产进度和产品质量。  **三、设备修理内容及要求**  （一）修理内容  1.编号1308800、1308801、1308802、1308810、1308811、1308812、1308813、1308814、1308815、1308829、1308830、1308831、1308832、1308833、1308827、9514802(2台)、9514811、1308824、1308825  1.1更换全部保温材料，型号要求选用含锆高铝纤维毯，保温层厚度不小于300mm；  1.2 更换全部加热电阻带，品牌要求选用北京钢花或江苏海威，电阻带材料牌号要求选用0Cr27Al7Mo2；  1.3更换全部加热电阻带悬挂钉，品牌要求选用唐山宝田或江苏宜兴，悬挂钉材料牌号要求选用75高铝；  1.4更换全部加热电阻带引出连接杆，品牌要求选用北京钢花或江苏海威，连接杆材料牌号要求选用0Cr21Al6Nb；  1.5更换热电偶及补偿导线，品牌要求选用重庆三多亿或沈阳东大，型号要求选用K分度；  1.6更换全部铜接线端子，型号要求选用DT-95mm2；  1.7检修并更换损坏的连接卡子；  1.8炉体全部重新刷漆。  2.编号1308801、1308802、1308810、1308811、1308812、1308813、1308814、1308815、1308827更换调功器，型号KTF3 250-380Z，对部分电柜与地沟连接口进行封堵，保证地沟的热量无法进行电柜。  3.编号1308829、1308830、1308831、1308832、1308833、更换调功器，要求大于340A以上。  4.编号1308814、1308815、1308829、1308830、1308831、1308833、1308827、1308800更换电控柜至电阻带负载线，要求采用截面积95 mm2以上电缆。  5.编号1308829、1308830、1308831、1308832、1308833、更换柜内主接触器、断路器、漏电保护器、中间继电器、按钮开关；  6.编号1308801、1308802、1308810、1308811更换380V航空插座并修复电源电路，要求380V插座配备相应的插头。  7.编号1308800更换整个电控柜，包括柜内接触器、断路器、熔断器、电流互感器、中间继电器、调功器、工业插座、按钮等所有电气元件（电流表、电压表、记录仪、温控表除外）。  （二）修理要求  1.镁合金地坑炉的最高工作温度为1000℃。  2.所有镁合金地坑炉输出功率不小于80KW。  3.接触器、断路器、漏电保护器和中间继电器选用正泰品牌或西门子品牌或施耐德品牌。  4.供应商负责安装调试过程中所需各类工具材料。  5.供应商负责新设备部件的卸车、安装和旧设备的拆卸。  6.供应商负责垃圾清运，保持现场环境卫生。  7.供应商负责热电偶的检定，并于设备入厂安装前于东安公司认可的检测机构检定完毕，热电偶检定所产生的费用由供应商负责。  **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。 |