**萍乡萍钢安源钢铁有限公司**

**550H短应力轧机成套系统采购项目招标公告**

（业务编号：ZB/SC2024-MG097）

萍乡萍钢安源钢铁有限公司拟对以下项目进行公开招标，欢迎符合招标条件的单位踊跃参与投标。

一、招标项目概况

项目名称：550H短应力轧机成套系统采购。

技术要求：550H短应力轧机成套系统包含短应力轧机装配、轧机机列轨座、换辊机械手，相关技术参数详见使用单位的《技术要求》。

报名截止时间：2024年5月10日。

招标时间：2024年5月下旬（具体以招标说明书为准）。

二、招标范围：1套。

三、资质要求：具有独立法人资格或其他组织的生产厂家，公司注册成立五年以上（即2019年5月10日以前成立）。

四、报名方式及提交材料要求

（一）报名方式：以纸质版报名材料提交至招标单位或以电子邮件的方式将报名材料发送至agqhb@pxsteel.com邮箱，发邮件时请注明主题名称：XX公司报名萍乡萍钢安源钢铁有限公司550H短应力轧机成套系统采购项目投标材料。网上报名如不按此要求发送邮件，由此导致邮件遗失，招标单位不负任何责任。

（二）报名所需相关材料

1.营业执照副本复印件、开户许可证复印件，如有生产许可证、体系认证证书、特种设备制造许可证等一并附上。

2.法定代表人资格证明书、法人代表授权委托书（如法定代表人参加投标则无需提供）、法定代表人及代理人身份证复印件和承诺书。

3.企业介绍。

4.投标单位开票信息。

5.投标单位提供1份短应力轧机的业绩合同。

上述资料需加盖报名单位公章。

（三）招标单位对意向投标单位提交的报名材料进行审查，资格审查完成后，招标单位向初审合格单位发送《招标文件》（邀请函、说明书）。

（四）初审合格的投标单位按《招标文件》（邀请函、说明书）要求的时间以银行转账方式交纳相应招标报名费500元（不退）和投标保证金5万元（银行转账时注明投标项目名称）。中标单位的投标保证金自动转为履约保证金，履约保证金按中标金额的10%收取，多退少补，未中标单位的投标保证金在宣标后15个工作日内一次性返还（无息）。

五、招标单位信息

招标单位：萍乡萍钢安源钢铁有限公司

地址：萍乡经济开发区高新技术工业园东区

邮编：337000

联系人：肖工18870595323

电子邮件：agqhb@pxsteel.com

网址：www.pxsteel.com

开户银行：中国建设银行股份有限公司萍乡湘东支行

账号：36001752010052504776

监督电话：0799－6356116

 萍乡萍钢安源钢铁有限公司

 2024年4月23日

**法定代表人资格证明书**

**萍乡萍钢安源钢铁有限公司：**

姓名：\_\_\_\_\_\_\_\_，身份证号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，在我公司职务：\_\_\_\_\_\_\_，系\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_的法定代表人，代表我公司参加贵公司组织的550H短应力轧机成套系统采购（业务编号：ZB/SC2024-MG097）项目招标活动，签署该招标项目的投标文件、进行合同谈判、签署合同和处理与之有关的一切事务。

特此证明

 投标人：(单位名称、盖章)

 日期：2024年5月10日

法人身份证（正、反面）：

[**法人代表**](http://www.so.com/s?q=%E6%B3%95%E4%BA%BA%E4%BB%A3%E8%A1%A8&ie=utf-8&src=wenda_link)**授权书**

**萍乡萍钢安源钢铁有限公司**：

 是中华人民共和国合法企业，法定地址： （地址需与营业执照地址一致） 。

法定代表人 特授权 代表我公司全权办理针对贵公司550H短应力轧机成套系统采购（业务编号：ZB/SC2024-MG097）招标活动的投标、谈判、签约等具体工作，并签署全部的有关文件、协议及合同。

我公司对被授权人签署的上述文件负全部责任，本授权书有效期： 2024年5月10日至2025年5月9日。

在撤销授权的书面通知之前，本授权书一直有效。被授权人签署的所有文件（在授权书有效期内签署的）不因授权的撤销而失效。

被授权人签字： 授权人(签章)：

[身份证号](http://www.so.com/s?q=%E8%BA%AB%E4%BB%BD%E8%AF%81%E5%8F%B7&ie=utf-8&src=wenda_link)： [身份证号](http://www.so.com/s?q=%E8%BA%AB%E4%BB%BD%E8%AF%81%E5%8F%B7&ie=utf-8&src=wenda_link)：

职务： 职务：

电话： 电话：

单位名称： (公章)

签署时间：2024年5月10日

被授权人身份证（正、反面）： 授权人身份证（正、反面）：

**承 诺 书**

**萍乡萍钢安源钢铁有限公司：**

我司自愿参与贵司550H短应力轧机成套系统采购（业务编号：ZB/SC2024-MG097）项目的投标，现承诺如下：

一、我司将遵循公平、公正、公开及诚实信用的原则参加本项目投标，理解并接受贵公司的开标、评标、定标等相关规定。

二、我司按本项目招标公告要求提供的所有法人资料及有关材料均真实有效、合法持有，不存在失效、虚假的情况。

三、严格遵守贵司的有关规定，投标中不围标、不串标、不泄标，以及不排挤其他投标人参与公平竞争。

四、在本项目投标有效期之内不撤回投标，中标后在贵司规定的期限内签订合同，全面履行合同义务。

若违反上述承诺内容，我司自愿接受贵司处理（如：取消投标中标资格、没收[投标或履约保证金](http://zhidao.baidu.com/search?word=%E6%8A%95%E6%A0%87%E4%BF%9D%E8%AF%81%E9%87%91&fr=qb_search_exp&ie=utf8)），并承担由此造成贵司的经济损失赔偿及法律责任。

承诺单位（公章）：

法定代表人或

委托代理人（**签名**）：

 日期： 2024年5月10日

**550H短应力轧机成套系统技术要求**

**一、改造需求**

(一)将中轧6#、7#闭口式轧机改为短应力线轧机装配(不含轧辊、轴承、导卫)。设计使用原轧辊、轧机轴承、进出口导卫，双线同时轧制时确保轧机稳定。配合轧钢厂传动接轴改造，实现快速换辊。

(二)重新设计轧机机列轨座，将原滑轨面下方锁紧方式变更为滑轨面上方锁紧。

(三)配套设计550H短应力换辊机械手(含液压站)，实现短应力轧机线下换辊操作。

**二、主要技术要求**

(一) 短应力轧机装配

1.轧辊的使用辊径Φ520-610mm，轧辊辊身长800mm，详细尺寸见附图。轧制中心线保持与现闭口轧机一致。需满足轧辊最大辊径及最小辊径的调整范围要求。

2.四个轴承座（材质ZG35CrMo）由拉杆（材质：全锻件42CrMo，拉杆调质处理，表面镀铬处理）组成轧机本体。使用内置式碟形减震器平衡辊系重量。拉杆密封采用带补偿迷宫密封+防尘圈+旋转密封三重形式，密封处表面镀铬，防止氧化铁进入拉杆内部。四根拉杆的键应相互平行，且垂直于轧辊中心线保持一致。因生产时双槽同时过钢轧制，轴承座及拉杆强度要有足够的安全系数。

3.轧辊主轴承型号使用SFC6890250/A13S，止推轴承使用4156156K、768H，采用干油润滑。

4.轴承座侧边与支撑块侧边间隙：0.2～0.3mm。

5.轧机操作侧和传动侧均采用球面防轴窜机构；用于轴承座的轴向定位，避免拉杆承受径向力；防止轴向窜动;防轴窜凹、凸垫之间的间隙：0.02～0.05mm。

6.球面垫与铜螺母(材质：高强材质铝青铜ZCuAl10Fe3)的球面重合度；凹、凸块的球面重合度；重合度>70%～90%。

7.轧辊轴向调整：内藏式蜗杆-齿轮-前后双螺纹结，轴向调整量：±3mm。

8.轧机配管（液压、润滑、冷却水），采用干油润滑，增设机芯和机列上三通及丝堵（考虑后续手动连接油气管、液压、润滑配管采用不锈钢；所有管路与轧机连接使用软管；冷却水管及快接头采用不锈钢材质；冷却水喷水管设底部+两侧的弧形防水板。

9.压下装置为焊接箱体，退火处理消除内应力；采用液压马达(型号1QJM2.1-0.4ZE3)快速压下和手动微调两种形式，压下调节一圈对应辊缝调节0.45mm。蜗轮蜗杆采用尼曼蜗杆。

10.轧机机座承载面与轧制中心线距离接近，通过活螺栓连接轧机本体，随轧机一起整体更换；焊接结构（整体退火去应力处理）；底部镶嵌尼龙耐磨板；锁紧斜面采用可更换滑板；底部耐磨板增加固定键;设置与横移油缸相接的连接。

11.导卫横梁

导卫横梁使用4个螺栓（不低于M36）固定在轧机上。每个横梁安装2个导卫的方式，每个导卫使用1块压板及2个T型螺栓（不低于M30）配合固定。导卫底座安装平面按要求加工4-6个28mm宽键槽，近轧辊端设置燕尾压板。不使用滑架形式，使用边槽轧制时导卫对正轧槽且不能与横梁相干涉。横梁上方根据导卫的结构样式设置导卫的压紧或拉紧装置，确保轧辊双槽同时轧制时导卫紧固无松动。横梁上需配置上下轧辊的冷却水管及接头（不锈钢材质）。

(二) 轧机机列轨座

1.焊接结构，通过地脚螺栓安装在土建基础上。

2.底座上面镶有耐磨板Q355。

3.锁紧缸为碟簧锁紧，液压打开；型号：YGX-CZ-550SJG（见附图），活塞杆镀铬，材质40cr,活塞腔体内壁粗糙度Ra0.8。

4.轧机横移量：±280mm。

(三) 换辊机械手

配套拆装550H短应力轧机，配置液压站、冷却器、液压阀台等。使用液压驱动，工作压力最大16MPa，将轧机轧辊中心线打开至规定位置，将轧机轴承座从轧辊上拉开，将新轧辊移入装配位置，将轴承座安装在新轧辊上。

**三．供货范围**

综合上述要求，供货需求清单如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 型号及技术规格性能 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 轧机机列轨座 | 550H，含锁紧缸及配管 | 套 | 2 |  |
| 2 | 短应力轧机装配 | 不含轧辊、轴承、导卫 | 套 | 6 |  |
| 3 | 换辊机械手 | 含液压站、液压阀台等 | 套 | 1 |  |