

湖南省湘澧盐化有限责任公司

1、2[#]锅炉水冷壁防磨处理项目

承包招标邀请

贵公司：

您好！湖南省湘澧盐化有限责任公司（招标人）需对1、2[#]锅炉水冷壁进行防磨处理（初步定于2025年6月）。现就1、2[#]锅炉水冷壁防磨处理项目发布采购公告，并向贵公司（以下简称：投标人）发出招标邀请，如贵公司诚意与我方合作，请根据下述内容进行报价，并提供相关资质、近期类似业绩及营业执照等资质文件，于2025年5月6日9时前将投标文件加盖公章以（密封）的形式送至（或邮寄）招标人，逾期不予接受。

一、概述：

本公司1[#]循环流化床锅炉由无锡锅炉厂设计制造，锅炉型号 UG-75/3.82-M47, 2[#]循环流化床锅炉由济南锅炉厂设计制造，锅炉型号 YG-75/3.82-M22 。本次1、2[#]锅炉水冷壁防磨面积均为100m²，共200m²。

二、招标控制价：289000元。

三、施工工艺要求：

表面预处理 → 整体喷砂作业 → 打底层喷涂LX88A合金丝材(≥ 0.2mm) → 纳米陶瓷涂料封孔(0.25mm-0.35mm) → 验收检查(热喷涂层总厚0.45mm-0.55mm)。

1、表面预处理：在施工前应用压缩空气清理炉管表面浮灰，使表面清洁度达到要求。

2、基体喷砂处理：先对管壁堆焊修补处及焊缝连接处采用手工 打磨，直至基体平整。整体采用10目-20目的金刚砂或石英砂 对管子表面进行喷砂处理，以除去金属表面的油脂、其它污垢物、氧化皮及锈等，使管子表面露出金属基体，工件表面完全显露出 金属光泽。表面粗糙度大于Ra3.0

级。喷砂时做好现场环境保护。整体进行粗糙度检测，检测合格后进行喷涂。

3、**喷涂作业：**超音速电弧喷涂按顺序分层进行喷涂。熔化粒子与基材结合强度应达55MPa以上。在施工过程中，注意控制工件表面温度变化，避免或尽量降低产生材料应力。喷涂层表面应平整。喷涂作业开始时间与喷砂作业结束时间间隔不大于4小时。视工件情况每完成一个施工单位，进行一次测量及其他项目的检测，对达不到要求的喷涂层，立即进行整修或喷补。保证涂层厚度均匀，防止出现漏喷现象。涂层均匀度高、致密性好、且喷涂工件不变形，应获得高质量的涂层。

4、**喷涂纳米陶瓷涂料：**为了延长防护体系的使用寿命，对已封闭或未封闭的金属涂层进行涂装。涂装体系应与金属涂层或封孔剂有相容性，便于保养且能持久地保持耐工况环境的要求。

四、施工项目承包说明：

1、上述项目实行总承包方式，包工包料，在保证安全、工程质量要求前提下，应在连续4天内(单台炉)完成所有施工作业，1、2#炉先后停炉约7天。

2、贵方应负责工程需要的所有主材、辅材，自备所有施工所需工器具，自行负责施工所需措施(如搭架、现场清理等)。

3、施工项目范围及报价，1、2#锅炉水冷壁防磨面积均为100m²，共200m²。按每平方米进行综合报价。总价为：综合报价/m²×200。报价为一次性报价，采取比价方式，最低价中标，务必按实际情况合理报价。

4、报价中已包含施工与施工措施费、安全文明措施费、主辅材料费、人工费、保险费、运费、税费(13%税率)及生活费等承包方施工过程中所有费用。

5、如上述检修项目须到质量技术监督局报检，则报检事项及费用由投标方负责。

6、**质量保证：**质量保证期3年(以验收合格签证完成之日起计算)；投标方防磨涂层每年磨损量不超过0.12mm(以施工完成后炉管现场测厚数据为准)。

7、售后服务响应：质保期内，如发生故障，投标人接到招标人通知12小时内作具体回复；48小时内赶到招标人现场处理。

五、比价评审方式：

1、资格评审：投标人必须按照招标文件要求提供相应资质文件及授权书等，均需加盖公章，评审合格进入比价环节。有效报价由低往高排列名次，最低价格为第一名，依此类推。推荐第一名为中标候选人。

2、评定方式及时间：① 2025年5月6日 9:30时，湖南省湘澧盐化有限责任公司按公司流程组织评审成员，② 2025年5月6日 9:30分由工作人员现场拆封各单位报价资料，评审组对各报价单位进行资格及形式审查，并公布报价结果。③评委确定比价结果排名，取第一名的报价单位做为中标候选人。

3、中标方确定后，招标人通知中标方签订合同，对安全、工期、质量保障、付款方式等进行详细约定。中标方接建设单位通知后，进场施工。

六、其他

1、因特殊情况比价时间需变更的，湘澧盐化有限责任公司根据情况另行通知。

2、本次通知解释权归湘澧盐化有限责任公司热电厂。

湖南省津市市湘澧盐化有限责任公司热电厂

联系方式：杨锦斋 18973696387

湖南省湘澧盐化有限责任公司热电厂
2025年4月27日

