

滨化集团磨煤机配件供应商寻源公告

滨化集团股份有限公司计划对磨煤机配件供应商寻源，诚挚邀请资质全、实力强、信誉佳的单位前来报名，请有报名意向的单位在本公告规定时间内提交报名材料。相关信息公告如下：

一、招标项目基本情况

货物名称：磨煤机配件（辊套、磨盘瓦、磨盘瓦螺栓）

项目地址：山东滨华新材料有限公司

设备概况： 辊 套 12 套

磨盘瓦 6 套

螺 栓 12 套

技术要求：详见附件《技术要求》

二、报名单位资格要求

1. 报名单位为中华人民共和国境内合法注册的独立法人，具有独立承担民事责任能力和独立订立合同的权利；
2. 报名单位成立日期需满 2 年；
3. 报名单位注册资本 2000 万元人民币及以上；
4. 报名单位经营范围内包含相关产品生产制造及销售内容；
5. 报名单位可开具 6%、13%增值税专用发票；
6. 报名单位自 2021 年 1 月 1 日至今，具有燃煤锅炉机组中速磨煤机堆焊辊套、磨盘瓦业绩不少于 3 份；
7. 报名截止日前报名单位未被工商行政管理机关在国家

企业信用信息公示系统列入严重违法失信企业名单，且未被“信用中国”网站列入失信被执行人名单；

8. 报名单位无影响自身的严重违法记录、法律诉讼和债务负担；

9. 单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参与本项目的报名；

10. 本项目不接受联合体报名。

三、报名时间

截止至 2026 年 8 月 14 日 17:00

四、报名资料的提交

1. 请将以下报名资料（电子 PDF 版扫描件加盖红色公章）统一打包，在报名截止日期前通过指定链接或扫描下方二维码提交：

提交链接：

<https://qcmwm2rvna.feishu.cn/share/base/form/shrcn6oyoUIi0JIr5nCjsgs0cJg>

二维码：



(1) 资质证明材料（营业执照等资质文件电子扫描件或复印件均加盖公章）；

(2) 报名单位须提供自 2021 年 1 月 1 日至今，燃煤锅炉中速磨煤机磨辊装配总成业绩不少于 3 份（须提供能证明符合业绩要求的合同和对应的验收报告、发票、技术协议等证明材料）；

(3) 公司情况介绍（含公司简介等）；

(4) 法定代表人及被授权人身份证明（加盖公章）；

(5) 法定代表人授权书（加盖公章）。

注：请报名单位所提交报名资料以“项目名称+单位名称+联系人姓名+联系方式”命名；一并提交公司联系人信息、报名信息表（见附件）。

2. 意向单位未在规定时间内报名的，将拒绝接收。

五、资格审核

我公司将依据报名单位提供的报名资料进行审核，必要时对审核通过的单位进行实地考察。报名时的资料查验不代表资格审查的最终通过或合格。

六、联系方式

报名联系人：

曹经理 19854350850

王经理 19854350862

技术专业联系人：

李经理 19854351523

七、发布公告的媒介

本次供应商寻源公告同时在中国采购与招标网 (<https://www.chinabidding.com.cn>)、山东省采购与招标网 (www.sdbidding.org.cn)、山东省招标投标协会山东省招标采购服务平台 (<https://sdtba.org.cn/home>) 湖北省招标投标协会湖北省招标投标信息网 (<https://www.hbtba.com/>)、滨州市工业企业产供销综合服务平台 (<http://www.smebz.com/>)、滨化 SRM 系统门户 (<https://srm.befar.com/>)、滨化营销资讯 (微信公众号)、滨化 OA 办公系统等渠道发布。

八、附件

附件1：《技术要求》

附件2：《法定代表人授权书》

附件3：公司联系人信息

附件4：报名信息表

附件5：业绩统计表

滨化集团股份有限公司

招标管理部

2026 年 8 月 7 日

附件 1：技术要求

技术要求

1. 技术说明

山东滨华新材料有限公司热力中心 1#2#3#锅炉磨煤机为北京电力设备总厂制造 ZGM65G-III 型中速磨煤机。

2. 技术要求

1. 供应商提供的辊套、磨盘瓦尺寸、形状须与山东滨华新材料有限公司磨煤机现用辊套、磨盘瓦一致。如果因供应商供货尺寸偏差导致辊套、磨盘瓦安装不上或使用中振动大等缺陷或故障，供应商对此负全责。更换辊套、磨盘瓦后，磨煤机试运本体振动应 $\leq 2\text{mm/s}$ ；随着辊套磨损量的增加本体振动值不应 $> 4.5\text{mm/s}$ 。磨煤机辊套、磨盘瓦应采用先进、可靠的加工制造技术，应有良好的表面几何形状及合适的公差配合。甲方不接受带有试制性质的部件。安装后的设备能够保证磨煤机整体出力和使用性能的提升。

2. 辊套、磨盘瓦内外表面不得有裂纹、折叠、轧折、离层和结疤。这些缺陷必须完全清除，其清除处的实际厚度不得小于厚度所允许的最小值。同时，经检验出厂的成品内外壁面光滑，无划痕，无腐蚀坑，无硬伤，无龟裂，不允许补焊。

3. 供应商提供磨煤机辊套、磨盘瓦配套辊套及衬板硬度均匀，表面不得有裂纹，镍铬合金基体层硬度 $\geq 60\text{HRC}$ ，投标文件中需要提供材质及硬度出厂检测报告；安装后的设备能够保证磨煤机整体出力和使用性能的提升。

4. 为保证辊套、磨盘瓦配套辊套及衬板具备较好的抗冲击性能（冲击韧性 $\geq 10\text{J/cm}^2$ ），金属基体需采用 ZG35 材质，堆焊焊材 Cr 含量不得低于 26%。确保辊套、磨盘瓦在使用期内不发生因磨损、冲击造成的断裂、颗粒大面积脱落、大于 100mm 犁沟等现象。供货时需提供材质检验报告（外委制造需提供制造原厂信息），甲方进行复检，铬合金含量低于 26%视为验收不合格。

5. 金属衬板出厂前必须在磨盘内进行试组装，并编写顺序号，衬板底面与磨盘之间的间隙不超过 0.1 mm，两衬板之间间隙不超过 1 mm，衬板之间的高度差不超过 1 mm。

6. 磨煤机辊套、磨盘瓦使用寿命不得低于 12000 小时。且金属合金辊套到达使用寿命后的最大磨损不得高于 40mm，金属合金衬板到达使用寿命后的最大磨损不得高于 40mm。

7. 辊套、磨盘瓦内外表面不得有裂纹、折叠、轧折、离层和结疤。这些

缺陷必须完全清除，其清除处的实际厚度不得小于厚度所允许的最小值。同时，经检验出厂的成品内外壁面光滑，无划痕，无腐蚀坑，无硬伤，无龟裂，不允许补焊。

3. 供货范围

序号	名称	规格型号	单位	数量	备注
1	辊套	ZGM65G-III	套	12	基材采用 ZG35 材质,耐磨层采用耐磨专用药芯焊丝,磨辊耐磨层≥45 mm,硬度 HRC60 以上。
2	磨盘瓦	ZGM65G-III	套	6	基材采用 ZG35 材质,耐磨层采用耐磨专用药芯焊丝,磨盘瓦耐磨层≥45 mm,硬度 HRC60 以上
3	磨盘瓦楔形螺栓	ZGM65G-III	台/套	12	包含锁紧垫圈

附件 2： 《法定代表人授权书》

法定代表人授权书

本授权书声明：注册于中华人民共和国（注册地址）的（公司名称）授权（被授权人的姓名、职务）为本公司的合法代理人，以本公司的名义参与滨化集团股份有限公司组织的供应商入网、竞卖、招投标、商务谈判、合同签订等业务相关的活动，代理人在以上活动中以本公司的名义处理的一切与之有关的事务，我司均予以承认。被授权人无权转让授权。

代理人负责业务范围为：

本授权书于 年 月 日签字生效，在撤销授权的书面通知前，本授权书有效，被授权人在授权书有效期内签署的所有文件不因授权的撤销而失效。

法定代表人（签字/ 盖章）：

被授权人（签字）：

公司名称（盖章）：

法定代表人身份证复印件：

正面	反面

被授权人身份证复印件：

正面	反面

附件 3:

公司联系人信息

公司名称	
联系人	
电话	
邮箱	
保证金退还信息 (开户行及行号)	
保证金退还信息 (银行账号)	
公司名称 (盖章)	

附件 4：报名信息表

单位名称	注册地点	公司注册资本	成立时间	被授权人	被授权人 联系电话	联系邮箱	备注

附件 5：业绩统计表

序号	合同名称	合同双方单位名称	签订时间	合同金额	发票信息	备注
					发票号码/发票代码 开票日期/发票金额	