**铜陵有色建安钢构有限责任公司**

**通用桥式起重机大修**

**采购文件**

|  |  |
| --- | --- |
| **采购编号：** | **TGJA－JX－2025-048** |
| **采购内容：** | **通用桥式起重机大修** |
| **采购人：** | **铜陵有色建安钢构有限责任公司** |
| **联系人：** | **章浩18705628595 俞家胜13856266617** |
| **响应截止时间：** | **2025年9月11日 9：00** |

**【声明】**

1、根据公司2025年3日起实施的《铜冠建安公司采购管理办法》及阳光工程相关规定，工程部通过公司外网公开平台组织铜陵有色建安钢构有限责任公司设备大修公开采购。

2、公开采购（竞价）为不见面评审。

**一、采购日程安排**

1、采购公告发布日期：2025年09月4日

2、响应截止时间：2025年09月11日上午9:00

3、采购文件的领取：

（1）领取时间：自公告之日起至2025年09月10日12:00；

（2）领取地点：铜陵有色金属集团铜冠建筑安装股份有限公司官网（www.[tltgja.com.cn](http://www.tltgja.com.cn/" \t "_blank)）自行下载。

（3）资格审查：自公告之日起至2025年09月10日12:00前，潜在响应人携带相关合法证照包括：年检合格的营业执照（经营范围需涵盖本次维修内容）、起重机械维修资格证书。到铜冠建安公司四楼工程部进行资格审查，审查通过后填写报名表（申明：未进行报名登记的潜在响应人，响应文件在开标时按照废标处理）。联系人：章浩；联系电话：18705628595。

4、响应文件递交地点：铜陵有色金属集团铜冠建筑安装股份有限公司四楼经营部。

5、响应文件收件人：黄赟（18656211500）

6、开标时间：2025年09月11日上午9:00

7、发中标通知书时间：另行通知

8、签订合同时间：另行通知

**二、采购内容**

1、项目概况

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 工作内容 | 规格型号 | 工程量 | 备注 |
| 1 | 3台通用桥式起重机大修 | QD10-28.5A5 | 见以下大修清单 | 大修内容根据清单，现场检查确认 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 铜陵有色建安钢构有限责任公司通用桥式起重机大修清单 | | | | | |
| QD10t-28.5m 1号（西） | | | | |  |
| 序号 | 检修项目 | 备件型号 | 处理方式 | 建议品牌 | 数量 |
| 1 | 大车电机 | YZR | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架，底座调整对中加固 |  | 2 |
| 2 | 大车减速机 | ZQ350-48.57-1/2 | 更换,调整对中水平，底座加固，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 2 |
| 3 | 大车联轴器 | 高速+低速端 | 更换，加润滑脂 |  | 2 |
| 4 | 小车减速机 | ZSC400-3 | 更换，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 1 |
| 5 | 小车联轴器 | 高速+低速端 | 更换，加润滑脂 |  | 2 |
| 6 | 小车制动轮 | φ250 | 更换，对中调整 |  | 4 |
| 7 | 小车行走轮 |  | 轴承清洗，加润滑脂 |  | 4 |
| 8 | 小车电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架 |  | 1 |
| 9 | 起升电机 |  | 对中调整加固，清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架 |  | 1 |
| 10 | 起升卷筒 |  | 对中检查调整，轴承清洗更换润滑脂 |  | 1 |
| 11 | 电阻器 |  | 更换 |  | 1 |
| 12 | 电缆（大车、电阻器电缆、电器柜控制电缆） |  | 更换 | 全车电线含柜 | 1 |
| 13 | 大车行走轮 |  | 轴承座清洗保养，加润滑脂 |  | 4 |
| 14 | 主升起重量限制器 |  | 更换，显示安装小车上，抬头可见 |  | 1 |
| QD10t-28.5m 2号（西二） | | | | |  |
| 序号 | 检修项目 | 备件型号 | 处理方式 | 建议品牌 | 数量 |
| 1 | 大车电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架 |  | 2 |
| 2 | 大车减速机 | ZQ350-48.57-1/2 | 更换,调整对中水平，加固，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 1 |
| 3 | 大车联轴器 | 高速+低速端 | 更换，加润滑脂 |  | 2 |
| 4 | 小车减速机 | ZSC400-3 | 更换，加齿轮油，对中调整 | 蒲瑞、南高齿 | 1 |
| 5 | 小车联轴 | 高速+低速端 | 清洗，更换润滑油 |  | 1 |
| 6 | 小车制动轮 | φ250 | 更换 |  | 1 |
| 7 | 小车电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架 |  | 1 |
| 8 | 小车行走轮 |  | 磨损更换，加润滑脂 |  | 4 |
| 9 | 起升减速机 | ZQ500-48.57-3CA | 更换,调整对中水平，加固，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 1 |
| 10 | 起升电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架 |  | 1 |
| 11 | 起升卷筒 |  | 对中检查调整，轴承清洗更换润滑脂 |  | 1 |
| 12 | 电阻器 |  | 更换 |  | 1 |
| 13 | 电缆（大车、电阻器电缆、电器柜控制电缆） |  | 更换 | 全车电线含柜 | 1 |
| 14 | 大车行走轮 |  | 轴承座清洗保养，加润滑脂 |  | 4 |
| 15 | 主升起重量限制器 |  | 更换，显示安装小车上，抬头可见 |  | 1 |
| QD10t-28.5m 3号（东二） | | | | |  |
| 序号 | 检修项目 | 备件型号 | 处理方式 | 建议品牌 | 数量 |
| 1 | 大车电机电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架 |  | 2 |
| 2 | 大车减速机 | ZQ350-48.57-1/2 | 更换,调整对中水平，底座加固，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 2 |
| 3 | 大车联轴器 | 高速+低速端 | 更换，加润滑脂 |  | 2 |
| 4 | 大车车轮 | φ800 | 2组从动轮轴承座清洗保养，加润滑脂，主动车轮磨损更换2组，调整，加润滑脂 |  | 2 |
| 5 | 小车减速机 | ZSC400-3 | 更换，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 1 |
| 6 | 小车联轴 | 高速+低速端 | 清洗，润滑脂，调整对中 |  | 1 |
| 7 | 小车制动轮 | φ250 | 更换 |  | 4 |
| 8 | 小车电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架，轴承加油 |  | 1 |
| 9 | 小车行走轮 |  | 清洗轴承，维护加油 |  | 4 |
| 10 | 起升减速机 | ZQ500-48.57-3CA | 更换，对中加固，加齿轮油 | 蒲瑞、南高齿 | 1 |
| 11 | 起升电机 |  | 清洗维护，更换轴承、集电环、碳刷、刷架，轴承加油 |  | 1 |
| 12 | 起升卷筒窜动，割除轴承座并重新制作对中 |  | 制作更换轴承座，对中加固，轴承清洗加润滑脂 |  | 1 |
| 13 | 电阻器 |  | 更换 |  | 1 |
| 14 | 电缆（大车、电阻器电缆、电器柜控制电缆） |  | 更换 | 全车电线含柜 | 1 |
| 15 | 主升起重量限制器 |  | 更换，显示安装小车上，抬头可见 |  | 1 |

报价含:设备配件更换拆卸及安装费、机械费、材料费、辅材费、起重机械大修后提供市特检中心提供合格检验报告费（包括告知、试验、检验费）、人员工资、管理费、利润以及其它保障设备维修正常作业所需的一切工作及措施费。（注：对起重机大修过程中开盖、拆解维修后检查无需更换的配件，可以继续使用的，由铜陵有色建安钢构有限责任公司和维修方共同现场确认，费用按报价扣减计算。报价根据清单分项报价，包含配件和更换人工费用）

1. 服务地点：铜陵有色建安钢构有限责任公司生产车间内。
2. 实施时间：大修时间根据生产任务调整，暂定2025年10月份进行大修。大修工期每台7天，总大修工期21天。

4、维修质量要求：起重机修后的设备确保涉及维修项目的各项性能和精度指标达到桥式起重机大修检查项目及其技术标准要求见下附标准，且满足产品工艺要求，并由使用单位签字验收确认,质保期一年。

**桥式起重机大修理项目及其技术标准（机械部分）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 零件  名称 | 大修理项目 | 技术标准 |
| 1 | 卷　筒 | 1、卷筒绳槽  2、卷筒表面  3、卷筒轴  4、装配与安装 | 1、绳槽磨损超过2mm应重新车制，大修后绳槽应达到图纸要求，但卷筒壁厚不应小于原厚度的85%。  2、卷筒表面不应有裂纹，不应有明显的失圆度，压板螺钉不应该松动。  3、卷筒轴上不得有裂纹，大修理后应达到图纸要求，磨损超过名义直径的5%时，应更换新件。  4、卷筒轴中心线与小车架支承面要平行，其偏差不应大于1mm/m，卷筒安装后两轴端中心线偏差不应大于0.15mm。 |
| 2 | 车　轮 | 1、车轮踏面磨损  2、两个相互匹配车轮的直径偏差。  3、轮缘磨损与折断、变形  4、车轮裂纹  5、踏面椭圆度  6、车轮组装配 | 1、车轮踏面磨损量超过原厚度的15%时应更换新件，没超过此值，可重新车制，热处理修复。车轮直径应在公差范围内，表面淬火硬度HB300-350，对车轮直径大于￠400mm的淬火层厚应大于20mm；小于￠400mm时，淬火层厚不应小于15mm。  2、主动车轮直径偏差不应超过名义直径的0.1%，从动车轮则不应超过0.2%；电动葫芦车轮直径偏差不应超过名义直径的1%  3、轮缘磨损量达原厚的50%或折断面积超过30mm2应报废，轮缘厚度弯曲变形达原厚度20%应报废  4、车轮发现裂纹则应报废  5、车轮踏面椭圆度达1mm应报废  6、安装好的车轮组件，应能手转动灵活，安装在同一平衡架上的几个车轮应在同一垂直平面内，允许偏差为1mm。 |
| 3 | 车轮轴与轴承 | 1、轴颈的检修  2、裂纹的检修  3、滚动轴承的检修  4、滑动轴承间隙的检查  5、轴键间隙检查 | 1、轴径在大修后的椭圆度，圆锥度不应大于0.03mm。  2、用磁力或超声波探伤器检查轴，轴上不得有裂纹，划伤深度不得超过0.03mm。  3、圆锥滚子轴承内外圈之间允许有0.03-0.18mm范围内的轴向间隙，轴承压盖调整间隙应在0.5-1.5mm的范围之内  4、轴与轴瓦的允许间隙（mm）　　　如表a   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 轴颈 | 主动轴间隙 | 从动轴间隙 | | 20-40 | 0.6 | 1.2 | | 40-90 | 0.8 | 1.6 |   5、轴与键的径向允许间隙（mm）　　　如表b  键槽与键侧向允许间隙(mm）　　 　如表c   |  |  | | --- | --- | | 轴径 | 侧向允许间隙 | | 20-40 | 0.1-0.2 | | 41-80 | 0.2-0.3 | | ＞80 | 0.3-0.5 |   表b　　　　　　 　　 表c   |  |  | | --- | --- | | 轴径 | 径向允许间隙 | | 20-40 | 0.1-0.3 | | 41-80 | 0.1-0.4 | | ＞80 | 0.1-0.5 | |
| 4 | 齿轮与减速器 | 1、拆解减速器，清洗检查齿轮磨损状况  2、齿面的检查 | 1、起升机构减速器第一轴上的齿轮磨损量不应超过原齿厚的10%，，其余则应小于20%；大小车运行机构减速器第一轴上齿轮磨损量不应超过15%，其余则应小于25%。  2、齿面点蚀损坏达啮合面的30%，且深度达原齿厚的10%时应报废齿轮，轮齿不应有裂纹或齿轮不能有断齿，否则更换 |
| 4 | 齿轮与减速机 | 3、轴的检修  4、轴承的检修  5、装配检查  5.1、中心距：用千分尺或专用游标卡尺测量齿轮的中心距离。  5.2、齿侧齿顶间隙，可用压铅线方法测量  5.3、啮合面积的检修  6、运转试验 | 3、轴上不得有裂纹，轴的弯曲度全长不应超过0.03mm/m，超标则校直。  4、大修后轴承的径向间隙允许偏差（mm）   |  |  | | --- | --- | | 轴承内径 | 允许间隙 | | 17-30 | 0.02 | | 35-50 | 0.03 | | 55-90 | 0.04 |   5、装配时检查以下3项：中心距、齿侧间隙、啮合面积的偏差(mm)  5.1、中心距允许偏差   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 中心距 | ＜100 | 100-200 | 250-400 | ＞500 | | 允许偏差 | ±0.07 | ±0.09 | ±0.120 | ±0.150 |   5.2、齿侧间隙允许偏差   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 中心距 | 80-120 | 120-200 | 200-300 | 320-500 | 500-800 | | 齿侧间隙 | 0.13-0.26 | 0.17-0.34 | 0.21-0.4 | 0.26-0.53 | 0.34-0.67 |   齿顶隙允许值为0.25mm，m—模数  5.3、用涂红丹的方法检查。啮合面积不低于齿高的45%，齿宽的60%。  6、减速器箱体接合面(剖分面)在任何部位不允许有砸、碰及严重划伤，连缘高点、翻边等，并且剖分面贴合后间隙都不应超过0.03mm，并保证不漏油。平行度在1m以上不得大于0.5mm；在空载情况下，以1000r/min拖动运转，正反转各不小于10分钟，启动时电动机不应有振动、撞击和剧烈或断续的异常声响；箱体内温升不得超过70℃，且绝对温度不高于80℃；轴承温升不应超过40℃，其绝对值不应超过80℃。 |
| 5 | 联轴器 | 1、齿形联轴器齿面检修  2、内、外齿圈端面对中心线的摆动量的检验  3、当轴的中心线无倾斜时，检查联轴器安装径向位移  4、无径向位移时，因两联轴器的不同心所引起的外齿圈轴线的歪斜角检查  5、用中间轴联接的齿形联轴器径向位移 | 1、可参考齿轮部分  2、内外齿圈端面允许摆动量（mm）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 直径D | 40-100 | 100-200 | 200-400 | 400-800 | 800-1200 | | 允许摆动量 | ±0.01 | ±0.02 | ±0.04 | ±0.08 | ±0.120 |   3、两根轴的允许径向位移量，根据模数不同，其值为0.4-3.2mm   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 模数/m | 2.5 | 2.5 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | | 齿数/z | 30 | 38 | 40 | 48 | 56 | 48 | 56 | 62 | | 径向位移/mm | 0.4 | 0.65 | 0.8 | 1 | 1.25 | 1.35 | 1.6 | 1.8 |   4、内齿圈轴线歪斜角允许在0°30′范围内  5、径向位移最大值Ymax＝0.00872A。  A—两外齿套从齿中心量起的中间轴长度。 |
| 6 | 制动器 | 1、制动摩擦片检修  2、制动轮检修  2.1、制动轮表面  2.2、制动轮与摩擦片的接触面积及其中心线的偏差  2.3、制动轮安装后，轮缘摆幅检查  2.4、制动轮与联轴器的安装  3、小轴,心轴,轴孔的检修  4、制动臂与工作弹簧  5、制动器杠杆系统 | 1、其磨损量不应超过原厚度的50%，铆钉应下沉≥2mm  2、包括制动轮工作表面、制动轮与摩擦片接触的面积等项标准。  2.1、制动轮工作表面精糙度不低于Ra＝1.6μm，HRC不低于50，深度2mm处不低于HRC40；工作表面凹痕或单边径向磨损量达1.5mm时应重新车制及热处理。加工后的制动轮厚度：对起升机构不应小于原厚度的70%，对运行机构不应小于原厚度的50%，制动轮大修后，D≤200mm的径向跳动不应大于0.05mm，D＞200mm的径向跳动不应大于0.1mm。  2.2、接触面积不小于摩擦片总面积的80%；二者中心线的偏差值为：当D≤200mm时，不应超过2mm，D＞300mm时，不应超过3mm。  2.3、制动轮安装后允许的摆幅 mm   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 制动轮直径D | | ≤200 | ＞200-300 | ＞300-600 | | 允许摆幅 | 径面 | 0.10 | 0.12 | 0.18 | | 端面 | 0.15 | 0.20 | 0.25 |   2.4、与联轴器相连接的制动轮，应把制动轮安装在靠近电动机(或减速器)的一侧  3、小轴、心轴磨损量达名义直径的20%时应修复，超过此值应更换。  4、制动臂和工作弹簧均不能有裂纹或断裂  5、空行程不得超过衔铁冲程的10%，试车时应反应灵敏可靠 |
| 7 | 起升机构及小车部分 | 1、起升机构的轴  2、电动机与减速器轴的位移检查  3、卷筒和减速器轴线偏差  4、小车轮距偏差  5、小车轨道标高偏差  6、轨道中心线离承轨梁设计中心线的偏差  7、小车轨道接头偏差  8、小车轮端面水平偏差  9、小车轮端面垂直偏差  10、小车轮踏面偏差  11、小车轮距偏差 | 1、探伤检查起升机构的主轴和传动轴，不允许有裂纹  2、应符合联轴器的安装要求  3、在轴承座处的允许偏差不应大于3mm  4、由小车轮测量的小车轨距偏差；当轨距≤2.5mm，允许其偏差为±2mm，且主从动车轮相对差不大于2mm，当轨距＞2.5mm，允许其偏差不大于±3mm，且主从动轮相对差不大于3mm。  5、当小车轨距≤2.5mm，允许偏差为3mm；轨距＞2.5m，允许偏差为5mm。  6、箱形单梁允许偏差为：不得大于1/2§，§--腹板厚度(mm)单腹板梁允许偏差为：小于10mm；箱形双主梁允许偏差为：2-3mm  7、轨道接头处标高偏差及中心线偏差≤1mm  8、水平偏差不应大于1‰。且两主动轮偏斜方向相反。  I—测量长度  9、不得大于D/400  10、所有车轮踏面都必须在1个平面内，偏差不应大于0.5mm  11、允许相对偏差为4mm |
| 8 | 大车运行机构 | 1、车轮偏差  2、同一平衡梁上的车轮检查  3、轨道的检查  3.1、轨道外观检查  3.2、纵向倾斜度  3.3、轨距偏差  3.4、两根轨道相对高差  4、夹轨器检修  5、由车轮测量出的起重机跨度偏差  6、由车轮量出的对角线偏差 | 1、大车车轮的水平、垂直偏差与小车轮相同  2、同一平衡梁上的两个车轮的对称平面应在同一垂直平面内，允许偏差不应大于1mm  3、包括外观、倾斜度、轨距等项的技术标准  3.1、轨道不应有裂纹、轨顶、轨道头侧面等磨损量不应超过3mm  3.2、起重机轨道纵向倾斜度不应大于5‰  3.3、其值≤10mm  3.4、同一断面内的两根轨道相对标高偏差≤10mm  4、钳口磨损量超过原厚40%的应更换，电动夹轨器要经常注意调节安全尺，使其指针处在规定的位置。  5、当跨度S≤30mm，跨距偏差不应大于5mm，当S＞30m，跨距偏差不应大于8mm  6、当跨度S≤30mm，偏差不应大于5mm，当S＞30m，其偏差不应大于10mm |

**桥式起重机大修理项目及其技术标准（金属结构部分）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 零件名称 | 大修理项目 | 技术标准 |
| 1 | 主梁几  何形状 | 1、主梁上拱度检验  2、主梁下挠度检验  3、水平旁弯检验  4、腹板波浪形变形 | 1、跨中上拱度为(0.9-1.4)‰，允许偏差为上拱度的20%  2、满载跨中弹性下挠量≤S/700，空载跨中下挠变形不应超过(0.6/1000)S。超过此规定值，应修复并加固。  3、跨中水平旁弯不应大于S/2000  4、受压区波峰不应大于0.7§，受拉区波峰不应大于1.2§§--腹板厚度 |
| 2 | 桥架组装 | 1、水平方向两对角线检验  2、垂直方向两对角线检验  3、小车轨道至桥架纵向中心距离偏差 | 1、箱形梁允许偏差为5mm，桁架梁允许偏差为10mm  2、其允许偏差10mm  3、允许偏差应小于3mm |
| 3 | 箱形梁 | 1、裂纹的检验  2、金属结构涂装及防腐 | 1、金属结构不应有裂纹和焊缝开裂处  2、应保持涂装的完好，防止腐蚀，其腐蚀量不得超过原厚的10%，修后涂漆 |
| 4 | 桁架杆件 | 桁架节点间主要受力杆件的弯曲度 | 桁架主要受力件(压杆)的弯曲不应超过ι%，但最大不应大于2mm ι—杆件计算长度 |

**桥式起重机大修理项目及其技术标准(电器设备部分)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 零件名称 | 大修理项目 | 技术标准 |
| 1 | 电动机 | 1、拆开电动机，清洗轴承并换新润滑油；测量定子、转子绝缘电阻  2、电动机轴的检修  3、绕组的检修  4、端盖止口配合间隙的检验 | 1、对新安装的电动机定子绝缘电阻应大于2MΩ，转子绝缘电阻应大于0.8MΩ；对使用中的电动机，定子绝缘电阻应大于0.5MΩ，转子绝缘电阻大于0.5MΩ；如达不到这一标准，应拆下来干燥；在烘干情况下(50-70℃)定子绝缘电阻达1 MΩ，转子绝缘电阻应大于0.5MΩ  2、大修理后电动机轴不得有裂纹，弯曲度不得超过0.2mm，轴颈应达到图纸要求  3、绕组不允许有损伤，保证涂漆完好，在修理时，不准用汽油、机油、煤油等液体擦洗绕组  4、端盖止口配合间隙如表/mm，端盖轴承孔的间隙，不应大于0.05mm   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 端盖止口外径 | 300 | 500 | 800 | 1000 | | 最 大 间 隙 | 0.05 | 0.10 | 0.15 | 0.20 | |
| 序号 | 零件名称 | 大修理项目 | 技术标准 |
| 1 | 电动机 | 5、滑环与电刷的检修 | 5、刷架弹簧压力不应低于0.50-2.00N/Cm2，1台电动机上所有电刷压力应一致，电刷与刷握的间隙不应大于0.2mm，滑环表面不允许有灼伤和深沟；电刷与滑环必须接触良好，滑环椭圆度不应超过0.02-0.05mm |
| 2 | 控制器与接触器 | 1、拆卸清洗  2、调整压力、检修触头 | 1、手柄应转动灵活，无卡住现象  2、触头正常压力为10-17N，触头磨损不应大于3mm，触片不应大于1.5mm |
| 3 | 电阻器 | 1、拆开清理  2、电阻片 | 1、锉掉氧化层，拧紧螺钉，用石棉纸校正各电阻片的间距  2、发现裂纹可以补焊，整片断裂应更换新件 |

5、结算方式：维修结束后，经使用单位签字验收通过，中标单位开具全额发票，使用单位在30日内办理发票进账手续，并支付90%维修款，余10%待质保期到期后一次线付清。

**三、响应人资格要求**

1、在中华人民共和国境内依法经国家工商、税务机关登记注册。

2、响应人须为一般纳税人或小规模纳税人。

3、响应人提供特种设备起重机械安装、维修的相关资质证件均须在年审有效期内。

4、响应人营业执照所列示的经营范围必须涵盖本次采购内容。

5、有生产经营和安全许可要求的，必须有相应有效的许可证。

6、响应人近三年无重大失信和违法、违纪行为等不良记录。

**四、采购公告发布的媒介及采购公告的获取**

本次采购公告（包括后期如有对采购文件所作的澄清、修改等。）将在铜冠建筑安装股份有限公司网（http://www.tltgja.com.cn/）在线采购--机械运输采购上发布。采购公告请响应人自行下载。

所有采购信息均以以上网站发布为准，其它任何形式的内容不作为采购响应以及开标评审的依据。

**五、 响应文件的递交**

1、响应文件递交的截止时间：2025年9月11日9:00

2、响应文件递交地点：铜陵有色金属集团铜冠建筑安装股份有限公司经营部（四楼）

3、响应文件收件人：黄赟（18656211500）

4、逾期送达的或未按规定送达指定地点的响应文件，采购人不予受理。

**六、评审及中标履约要求**

1、评审由经营部随机临时确定评委并组建的评审委员会负责。

2、评审原则：评审活动遵循公平、公正、科学和择优的原则。

3、评审：本次评审，以价格为评审依据，采取“合理低价法”评审，确定中标单位。即以经评委会审核，剔除偏离市场行情较大的恶意报价后的报价进行排序，其中价格最低的报价单位为预中标单位。

4、中标通知：采购人以书面形式向中标人发出中标通知书。

5、采购人和中标人应当自中标通知书发出之日起七日内，按照采购文件和中标人的响应文件订立书面合同，采购人和中标人不得再行订立背离本次采购实质性内容的其他协议。

**七、纪律和监督**

1、对采购人的纪律要求：采购人不得泄漏采购响应活动中应当保密的情况和资料，不得与响应人串通损害公司利益或者他人合法权益。

2、对响应人的纪律要求：响应人不得相互串通响应或者与采购人串通响应，不得向采购人或者评审委员会成员行贿谋取中标，不得以他人名义响应或者以其他方式弄虚作假骗取中标；响应人不得以任何方式干扰、影响评审工作。响应人有上述行为的，一经确认将取消其今后参加我公司采购的资格，列入供应商黑名单。

**八、响应文件格式**

**铜陵有色建安钢构有限责任公司**

**通用桥式起重机大修**

**响应文件**

|  |  |
| --- | --- |
| 采购编号： |  |
| 采购内容： |  |
| 响应人： |  |
| 日期： |  |

**目 录**

1、法定代表人身份证明书

2、授权委托书

3、投 标 函

4、响应报价一览表

5、企业承诺函

**1、法定代表人身份证明**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 单位名称： |  | | | | | |
| 单位性质： |  | | | | | |
| 地 址： |  | | | | | |
| 成立时间： |  | 年 |  | 月 |  | 日 |
| 经营期限： |  | | | | | |
| 姓 名： |  | 性别： |  | 年龄： |  |  |
| 系 (响应人单位名称) 的法定代表人。 | | | | | | |
| 特此证明 | | | | | | |

响应人： (盖单位章)

日 期： 年 月 日

**2 、授权委托书**

铜陵有色金属集团铜冠建筑安装股份有限公司：

本人 （姓名）系 （响应人名称）的法定代表人，兹授权 （委托代理人姓名、居民身份证号）为我单位的委托代理人，代表我单位就 　　 　（项目名称）签署响应文件、进行谈判、签订合同和处理与之有关的一切事务，其法律后果由我方承担。

委托期限： 。代理人无转委托权，特此委托。

授权委托单位： (盖单位章)

法定代表人： （签章）

委托代理人： （签名）

委托代理人联系电话：

日期： 年 月 日

附：法定代表人居民身份证照片

|  |  |
| --- | --- |
| 居民身份证照片（正面） | 居民身份证照片（反面） |

附：委托代理人居民身份证照片。

|  |  |
| --- | --- |
| 居民身份证照片（正面） | 居民身份证照片（反面） |

**3、投 标 函**

致： 铜陵有色金属集团铜冠建筑安装股份有限公司

我方已仔细研究采购编号为 {采购编号} 的 {采购项目项目名称} 项目采购文件，在考察项目现场后，承诺按本采购文件、合同条款的条件承担上述项目的服务内容并修补其中的任何缺陷。

我方已详细审核全部采购文件，包括修改文件（如有时）及有关附件。

3、质量要求：满足质保期要求 ；服务期限：按使用单位要求 ；

4、如我方中标，我方承诺：

（1）在收到中标通知书后，在中标通知书规定的期限内与你方签订合同；

（2）在签订合同时不向你方提出附加条件；

（3）在合同约定的期限内完成合同规定的全部义务。

5、我方同意所提交的响应文件在采购文件的响应须知中规定的响应有效期内有效，在此期间内如果中标，我方将受此约束。

6、除非另外达成协议并生效，你方的中标通知书和本响应文件以及采购文件、采购文件澄清、 修改、补充文件将成为约束双方的合同文件的组成部分。

7、我方承诺履行采购文件规定的每一项要求和响应书中所有承诺，放弃对采购书中存在的误解及含糊不清理解的权利。

8、我方在此声明，所递交的响应文件及有关资料内容完整、真实和准确，符合资格审查条 件。

9、服从采购人（监理人）的协调和现场调度。

10、其他补充说明： 。

投 标 人： （盖单位章）

单位地址：

法定代表人或其委托代理人： （签字或盖章）

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**4、响应报价一览表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **维修内容** | **规格型号** | **工作量** | **含税报价（元）** |
| 1 | 3台桥式起重机大修 | QD10\*28.5A5 | 见大修清单，请附分项报价明细 |  |
| 2 | 合计 | | |  |
| 3 | 税率 | | |  |
| 4 | 响应单位 |  | | |
| 5 | 联系人及电话 |  | | |

**5、企业承诺函**

**致：铜陵有色金属集团铜冠建筑安装股份有限公司**

我方在项目中诚信地参加了招响应活动，并提供了真实完整的资料，没有以弄虚作假或其他违法违规手段谋取中标。现我方郑重承诺如下：

未在国家企业信用信息公示系统（[http://www.gsxt.gov.cn](http://www.gsxt.gov.cn/" \t "_blank)/）中被列入严重违法失信企业名单；未在“信用中国”网站（[http://www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn/" \t "_blank)/）中被列入失信被执行人名单；未在“信用中国”网站（[http://www.creditchina.gov.cn](http://www.creditchina.gov.cn/" \t "_blank)/）中被列入重大税收违法案件当事人名单失信被执行人名单；不在铜陵有色金属集团控股有限公司有失信交易行为记录且响应截止之日仍在处罚期内。

以上承诺若有不实，我方放弃中标资格，并承担由此给采购人造成的一切损失。

响应人（盖公章）：

企业法定代表人（签字或盖章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日