

大峪口磷矿 160 万吨/年地采项目

风 门 技术询价文件

编制：王凤萍 肖安成

审核：万明

审批：[Signature]

2025 年 07 月 30 日

目 录

1	总则	2
2	项目概况	2
3	标准规范及技术要求	3
3.1	标准规范	3
3.2	技术要求	3
4	供货范围及要求	4
4.1	供货范围	5
4.2	供货要求	5
4.3	拒收	5
5	交货期	5
6	检验和试验	5
7	售后服务	5
8	技术投标文件要求	6
9	投标人应提供的设备出厂资料	6
附件 1	技术规格书	8
附件 2	设计图纸	9
附件 3	技术偏离表	9
附件 4	拟推荐供应商名单	错误！未定义书签。

1 总则

本技术询价文件仅适用于湖北大峪口化工有限责任公司 160 万吨/年磷矿地采项目风门的采办。它规定了该项目采办在标准规范与技术要求、供货范围及要求、交货期、检验和试验、售后服务、技术投标文件要求、投标人应提供的设备出厂资料等方面的具体要求。

1.1 本技术询价文件提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未引述全部有关标准规范的条文，投标人应按本技术询价文件的要求进行投标，并提供符合本技术询价文件和有关标准规范的优质产品及其相应服务。对国家有关安全、环保等强制性标准，投标人必须满足。

1.2 任何偏差都应取得招标人的书面确认，否则招标人将认为投标人已经认可了本技术询价文件中的所有要求。如果投标人没有以书面形式对本技术询价文件的条文提出异议，则意味着投标人提供的设备及其服务完全符合本技术询价文件的明确的和潜在要求；如有异议，应在以“技术偏离表”为标题的专门文件中加以详细描述。

1.3 本技术询价文件所使用的标准规范如遇与投标人所执行的标准规范发生矛盾时，按较高标准规范执行。在合同签订后，招标人有权提出因标准规范发生变化或招标人实际工作需要而产生的修订要求，具体事宜由招投标双方协商确定。

1.4 当招标人的有关技术文件发生相互矛盾或抵触时，将按照下列顺序优先执行：采用的技术标准规范、详细设计图纸及技术规格书。

1.5 招标人对投标人技术文件的审核，并不能减轻或取消投标人对所供设备及其服务应承担的责任和义务。

1.6 投标人所提供的设备及附属物资，必须完全满足招标人技术询价文件及标准规范要求，并对所供设备及附属物资的质量负有全部责任。

1.7 投标文件不满足任何一项本技术询价文件中加注星号（“★”）的技术条款（参数），其投标将被拒绝。

2 项目概况

2.1 项目名称：160 万吨/年磷矿地采项目风门采购

项目地点：湖北省钟祥市胡集镇胡集矿区大峪口矿段

2.2 气象条件：

海拔高度（回风井井口标高）	+237m
年平均降水量：	1001.00mm
历年最大降水量：	1346.70mm
历年最小降水量：	542.10mm
年蒸发量：	1430.45mm
年平均气温：	16.8℃
极端最高气温：	38.6℃
极端最低气温：	-5.8℃

年平均相对湿度:	77%
年平均气压:	100.8kPa
年平均风速:	2.8m/s
安装现场基本地震烈度:	6度

2.3 设备安装地点: 地面 (+237m 回风井井口)

2.4 设备型号与参数:

1) 设备名称: 风门

规格型号: /

2) 设备参数: 见表 1

表 1 设备供货参数表

序号	名称	参数	台数	备注
1	手动风门	净宽: 1.0m; 净高: 1.8m; 风门负压不低于 3059Pa	2	材质: Q235

注: a) 表中参数供参考, 详见风门图纸, 最终以设计院提供施工图为准;

3 标准规范及技术要求

3.1 标准规范

本项目执行的标准规范包括但不限于以下标准规范, 若以下标准规范与最新的国家、行业的标准规范不一致或相冲突, 则应按最新的标准规范执行。

3.1.1 设计、制造及验收标准

GB/T 11345-2023	《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》
GB/T 985.1-2008	《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口》
GB/T 985.2-2008	《埋弧焊的推荐坡口》
GB/T 1184-1996	《形状和位置公差 未注公差值》
GB/T 3323.1/2-2019	《焊缝无损检测 射线检测 第 1 部分: X 和伽玛射线的胶片技术/第 2 部分: 使用数字化探测器的 X 和伽玛射线技术》
GB/T 13306-2011	《标牌》
GB/T 8923.1-2011	《涂覆涂料前钢材表面处理》 表面清洁度的目视评定 第 1 部分: 未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

3.2 技术要求

3.2.1 ★资质要求: 投标人必须是风门的生产厂家或厂家授权的经销商, 投标方具有合法有效的企业法人营业执照、税务登记证及组织机构代码证或证照合一的营业执照, 投标时需提供原件扫描件 (原件备查)。

3.2.2 ★业绩要求: 2020 年 1 月 1 日至投标截止日期 (以合同签署时间为准), 投标人所投产品的制造商应具有至少 1 个合同的风门供货业绩, 并提交相关业绩证明文件。

3.2.3 技术要求

3.2.3.1 风门技术要求

3.2.3.1.1 ★规格尺寸：1000*1800mm（宽*高），尺寸类型：净通过尺寸。

3.2.3.1.2 ★数量：2组（4道/组）。

3.2.3.1.3 ★风门材质：门框采用国标 120×60×4mm 方管，面板两侧敷 2mm 的钢板，门扇骨架采用 50×50×3 方管焊接。

3.2.3.1.4 ★风门的漏风率须小于 3%，整体强度应能满足使用要求。

3.2.3.1.5 门板表面平整光滑喷漆均匀，焊接要求满焊，焊接点打磨平滑。

3.2.3.1.6 门框防腐除锈处理后喷漆；喷漆颜色为蓝色。

3.2.3.1.7 密封方式采用挤压是密封条，密封条材质为 SBR。

3.2.3.1.8 门框采用钢制型材焊接而成；门扇采用钢制型材做骨架。

3.2.3.1.9 门框、门扇、门板材质采用 Q235。

3.2.3.1.10 一组分为正反两个风门（一套）。一套正反单扇风门一般包括两个常闭的正风门和两个常开的反风门即总计 4 个门框和 4 个单门扇。

3.2.3.1.11 风门开启形式：向外开启，一正一反，两组。

3.2.3.1.12 工作状态：手动开启。

3.2.3.1.13 闭锁方式：正向、反向均需连锁。

3.2.3.1.14 关门方式：机械关门配套配重、弹簧式关门装置。

3.2.3.1.15 ★风门安全锁：安全出口侧第一组中第二道门配套双向门锁装置，门锁装置采用高强度金属材料，满足风门开关使用要求，采用双锁体设计，紧急情况下可在任意一侧开门，实现紧急逃生。

3.3 质量检验及监造

3.3.1 投标人产品（材料、外购件、外协件、零件、成品等被检验和试验的对象）的检验和试验要有相关证明文件，并且要有可追溯性。

3.3.2 对于投标人产品在制造过程中的每一个生产环节，招标人都可以进行检查和监督，投标人将为招标人到厂检查和监督人员提供便利。在设备制造、安装、调试期间派驻监造代表对设备进行监造，了解设备的制造、检验、组装和设备包装质量、现场指导安装、调试、试运转等全过程。

3.3.3 现场验收试验在安装结束后进行，现场试验应按国家、行业 and 当地质量监督部门的要求进行。

3.3.4 监造代表如不能按投标人通知时间及时到场，投标人在设备制造、安装过程中的各种检验工作照常进行，检验结果有效。事后监造代表有权了解和检查该结果。

3.3.5 监造代表在监造过程中如发现设备制造、安装有不符合同规定的要求时，有权制止制造、安装的继续进行，投标人应及时采取相应的改进措施，得到监造代表认可，方可进行后续工作。

3.3.6 无论监造人员是否参与制造、安装过程各阶段的检验，均不能免除投标人按合同规定应

承担的质量保证责任。

4 供货范围及要求

4.1 供货范围

4.1.1 ★ 供货范围包括：设备供货清单。投标人在投标时按下列表 2 供货明细及清单。

表 2 供货清单表

序号	名称	参数	台数	备注
1	门框		2 组（4 个）	
2	门扇		2 组（4 个）	
3	门板		2 组（4 个）	
4	门框固定螺栓		4 套	
5	密封条		4 套	
6	锁		1 套	

注：★以上未涉及到但属于系统运行必需的所有设备、仪表、零部件、材料、附件等都包含在供货范围内，包括但不限于以上设备、材料、安装附件。

4.2 供货要求

设备中标后，投标人按招标人指定时间和地点与设计方共同召开 1~2 次技术联络会。对设备结构进行沟通交流，审查技术文件、设计图纸，确认设计资料完整无误。

4.2.1 投标人应确保：

- a) 投标人提供的设备应满足招标人安装、调试、运行和设备性能的要求和相关的技术服务。
- b) 本技术规范中所提及的材料、配套装置，除特别声明的外，均由投标人提供。若在安装、调试、运行中发现缺项（属投标人供货范围）均由由投标人补齐，并且不加价。
- c) 图纸和说明书等文件资料。

4.3 拒收

投标文件不满足任何一项本技术询价文件中加注星号（“★”）的技术条款（参数），其投标将被拒绝。

5 交货期

- a) 投标人应在中标通知书发出 5 日内向招标人提交相应设备的设计资料。
- b) ★投标人应当在签订合同后 60 天内将货物送至回风井场地。
- c) 达到送货条件后，招标人根据现场施工情况，确认具体供货时间。
- d) 若投标人提前交货，保管费及保管责任由投标人承担。
- e) ★发货前需通知招标人，投标人需安排或委派人员在卸货点进行自行接货。验货时由四方（甲方、供货方、监理方、安装方）人员对其数量进行确认验收签字。

6 检验和试验

总体按“3. 标准规范及技术要求”进行验收。

7 售后服务

合同签订后，投标人应指定负责本工程的项目经理，以协调投标人在工程全过程的各项工

作，如：设计制造、图纸文件、包装运输、现场调试验收等。

质保期安装调试合格后 12 个月或货到现场 18 个月，二者以时间先到为准。质保期内，卖方免费维修或替换由于产品自身质量问题造成的损坏及故障备件。

投标人应派有资格和足够经验的工程师进入现场进行设备开箱检查和验收，指导设备的安装、调试和初次带电的投运操作以及投运前后在现场进行的各种试验工作。

为使投标人所供设备安全、正常投运，投标人要派合格的现场服务人员。在投标阶段投标人须按下表提供现场服务计划表，由招标人确认。如果此现场服务人日数不能满足工程需要，招标人有权要求投标人增加现场服务人日数，费用由投标人承担。

8 技术投标文件要求

8.1 投标人所提供的技术文件应为中文，若其中有外文材料，则应附有中文译文，并以中文译文为准。

8.2 与技术文件有偏移的应在技术偏离表中列明偏离内容。

8.3 技术文件应包括对投标设备中每一种设备和部件的详细介绍，包括其性能参数、原理图和结构图、额定容量、外形尺寸、重量、动荷载以及安装要求等内容，包括各设备和部件在设计、制造、安装和检验时所依据的规范和标准。

8.4 技术文件应包括标的设备详细技术参数、技术特点、控制方法、制造加工手段、工装设备的清单等。

8.5 技术文件应包括设备的设备总装图，设备基础图、风机性能曲线图、电气控制原理图及接线图、电气布置图、控制系统图及控制柜尺寸等。

8.6 提供项目所在地附近区域内的售后服务措施和售后服务机构的名称和地址，以保证提供 48 小时的售后服务。

9 投标人应提供的设备出厂资料

9.1 投标人在接到中标通知书 5 日内须向招标人提供设备总装图，设备基础图等，并加盖单位公章（包括 CAD、word 电子版一套）。

9.2 设备发货时，提供技术资料 6 套/台，包括：

- （1）设备发货表及装箱清单（含设备易损件清单表）
- （2）产品出厂质量检测记录及合格证；
- （3）安装使用维修说明书及维修图纸；
- （4）使用保养维护说明书及操作手册；
- （5）设备总装图、布置图、设备安装图等；
- （6）设备明细表、外购设备和所有零部件明细表；

9.3 在发货前必须提供以上资料电子版（WORD、EXCEL、CAD）。

9.4 设备技术资料 6 套/台必须符合建设工程文档归档整理规范（GB/T 50328-2014）要求。

10 包装和运输

10.1 投标人根据规范要求将设备本体和所有零部件包装好。包装应牢固可靠，并考虑在运

输过程中可能受到的最大加速度所产生的冲击时不损坏、不变形。对贵重设备和仪器考虑特殊装箱，在箱上注明“小心轻放”、“不得倒置”等标志。

10.2 投标人负责将设备安全运抵施工安装现场，对所供设备严密包装，防潮、防锈、防雨淋和防震动。

10.3 所有开口，法兰，接头采取保护措施，以防止在运输和存储期间遭受腐蚀，损伤及进入杂物。设备的进出口，管孔用盖板封严。

10.4 每个包装部件有与该包装件相符合的装箱单，放置于包装件明显位置上，并采用防潮的密封袋包装。包装件内装入的零部件，有明显的标记与标签，标明部件号，编号，名称，数量等，并与装箱单一致。

10.5 包装件上有以下标志：

运输作业标志（包括防潮，防震，放置位置方向，重心位置，绳索固定部件等）；

发货标志： 出厂编号，箱号，发货站，到货站，体积（长 x 宽 x 高），设备名称，毛重（公斤），发货单位，收货单位。

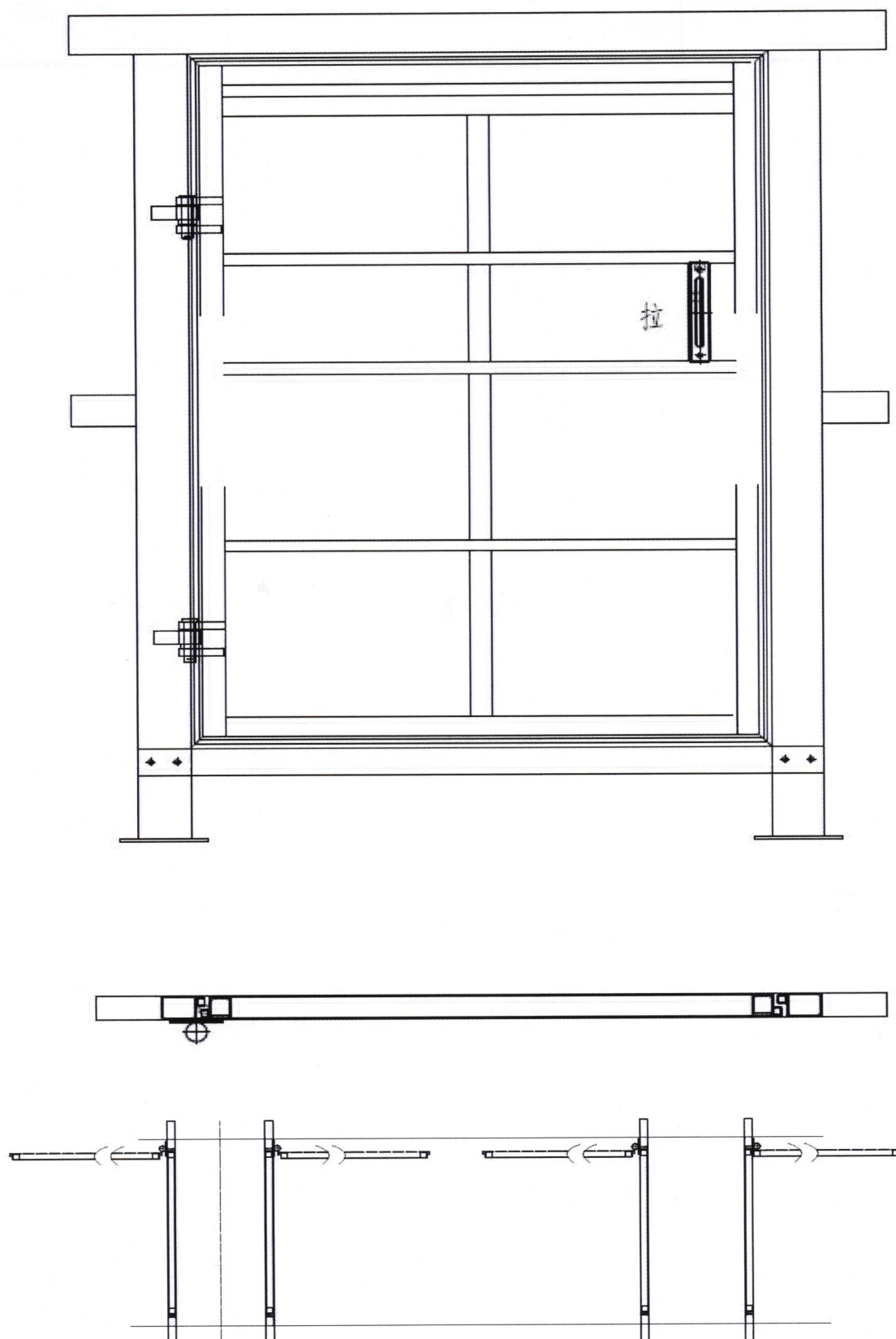
附件 1 技术规格书

技术规格书

序号	名称	参数	台数	备注
1	手动风门	净宽：1.0m；净高：1.8m；风门负压不低于3059Pa	2	材质：Q235

附件 2 设计图纸

示意图



附件 3 技术偏离表

序号	技术询价文件		投标文件	
	条目	简要内容	条目	简要内容

附件 4 拟推荐供应商名单

序号	供应商名称	推荐理由	业务联系人	联系电话