

文华街道严家社区纸品加工厂建设项目（二次）

采购需求公示

一、供应商资格要求

一般资格要求：符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定，提供《政府采购法实施条例》第十七条规定资料：

1. 具有独立承担民事责任的能力：提供法人营业执照或者其他组织的法人证明文件。

2. 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度：提供投标截止日前近三年任意一年度经第三方审计的审计报告复印件或近期（投标截止时间前一个月内）基本开户银行出具的资信证明复印件及健全的财务制度。

3. 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力：提供具有履行合同所必需的设备和专业技术能力的承诺函（提供书面承诺，格式自拟）。

4. 依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录：

4.1 投标供应商须有依法缴纳税收的良好记录：提供 2025 年任意连续 3 个月发生并缴纳的完税凭证或银行回单（未发生缴税情况的，须提供零申报证明，即提供企业所在地税务部门出具的申报证明或加盖税务机关公章的申报表或自行在网上申报系统中打印的已申报报表）。依法免税的，须提供投标供应商所在地税务部门出具的相应证明；

4.2 投标供应商须有依法缴纳社会保障资金的良好记录：提供 2025 年以来任意连续 3 个月缴纳社会保险的有效证明（以加盖社保机

构公章的社保资金收据凭证或加盖社保机构公章的本单位社保缴纳花名册或向税务机关缴纳社保费的完税证明或加盖社保机构公章的其他社保交纳证明为准)。依法不需要缴纳社会保障资金的,须提供投标供应商所在地社保部门出具的相应证明。

5. 参加政府采购活动前三年内,在经营活动中没有严重违法记录:提供参加政府采购活动前3年内在经营活动中没有严重违法记录(严重违法记录指因违法经营受到刑事处罚或者责令停产停业、吊销许可证或者执照、较大数额罚款等行政处罚)的书面声明。

6. 法律法规规定的其他条件:供应商在“信用中国”网站、中国政府采购网等渠道查询中未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单中。提供承诺及获取采购文件当日至开标前任一时间,在“信用中国”网站(包括行业失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信名单)、中国政府采购网(政府采购严重违法失信行为记录名单)的查询记录截图(完整清晰,加盖公章),作为信用查询记录和证据编入文件。开标现场由采购代理机构根据供应商投标报名信息,依次在“信用中国”网站查询供应商信用信息,如供应商被列入失信名单,投标文件视为无效,采购代理机构将依据查询信息报送评标委员会。

特殊资格要求:

1. 本项目为专门面向中小企业采购项目,供应商须为中小企业/小微企业。本项目采购标的对应的中小企业划分标准所属行业为工业,供应商根据自身情况,严格按照财库〔2020〕46号《政府采购促进

中小企业发展管理办法》附件格式填写并提供《中小企业声明函》，中小企业划型标准按《工信部联企业〔2011〕300号》执行。

二、采购内容

文华街道严家社区纸品加工厂建设项目（二次），具体内容详见采购文件。

三、采购需求及商务要求

（一）项目概述

1.1 项目信息

项目	内容
项目名称	文华街道严家社区纸品加工厂建设项目
设备类型	单毯机（1092型）、双毯机（1880型）及配套制浆辅机
产品类型	民俗纸（竹浆、木粉、锯末等）
定量范围	30-60 g/m ²

（二）采购清单

2.1 网部配件清单（单毯机 1092 型）/台 需求 3 台

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
1	伏辊辊体	Φ 350×1500×1700	20#无缝钢管 δ=16mm	1	套	含轴头
2	伏辊轴头	Φ 60×400	45#钢调质	2	件	两端

3	伏辊轴承	22212CA/W33	国标	2	套	油脂润滑
4	伏辊轴承座	与轴承配套	铸铁	2	套	配套轴承
5	伏辊包胶	邵尔 A38 \pm 2°	橡胶厚度 25mm	1	套	辊面包覆
6	网笼辊体	ϕ 1250 \times 1450	不锈钢绕片式	1	套	铸铁轮辐
7	网笼不锈钢棒	ϕ 12mm	304 不锈钢	120	根	绕片支撑
8	网笼网片	1.5mm 厚	304 不锈钢带	1	套	成型面
9	网笼轴头	Φ 75 \times 500	45#钢调质	2	件	两端
10	网笼轴承及座	UCP315	国标	2	套	直装
12	压力成型器	整体式		1	套	成型部
13	导辊辊体	ϕ 108 \times 1500	20#无缝钢管 δ =10mm	6	套	网部导引
14	导辊轴头	Φ 50 \times 350	45#钢	12	件	每辊 2 件
15	导辊轴承	308	国标	12	套	油脂润滑
16	导辊轴承座	1510	铸铁	12	套	配套轴承
17	舒展辊辊体	ϕ 133 \times 1500	20#无缝钢管 δ =10mm	1	套	舒展用
18	舒展辊轴头	Φ 50 \times 350	铸铁热套 45#钢	2	件	两端
19	舒展辊轴承	310	国标	2	套	油脂润滑

20	舒展辊轴承座	1512	铸铁	2	套	配套轴承
21	上压榨辊	$\phi 330 \times 1500$	45#圆钢实心镀铬	1	套	压榨部
22	下压榨辊	$\phi 320 \times 1500$	45#圆钢包胶 $95^\circ \pm 2^\circ$	1	套	传动端
23	压榨辊轴承	22324	国标	4	套	直装
24	压榨辊轴承座	焊接钢件	Q235 焊接	4	套	定制
25	真空吸水箱	高分子耐磨面板	钢板焊接	3	套	脱水用
26	真空泵	15 型	一线品牌	1	台	罗茨型
27	手动张紧器	螺杆式	Q235	2	套	网毯张紧
28	手动校正器	螺杆式	Q235	2	套	网毯校正
29	机架槽钢	12#槽钢	Q235	1	套	框架结构
30	机架连接螺栓	M16 \times 60	8.8 级镀锌	48	套	框架连接
31	地脚螺栓	M20 \times 300	8.8 级镀锌	16	套	设备固定
32	轴承润滑脂	锂基脂	NLGI 2#	20	kg	初次填充

2.2 网部配件清单（双毯机 1880 型）/台 需求 1 台

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
1	伏辊辊体	$\phi 350 \times 2350 \times 2700$	20#无缝钢管 $\delta = 16\text{mm}$	1	套	含轴头
2	伏辊轴头	$\Phi 70 \times 400$	45#钢调质	2	件	两端

3	伏辊轴承	22214CA/W33	国标	2	套	油脂润滑
4	伏辊轴承座	与轴承配套	铸铁	2	套	配套轴承
5	伏辊包胶	邵尔 A38±2°	橡胶厚度 25mm	1	套	辊面包覆
6	网笼辊体	Φ 1250×2330	不锈钢绕片式	1	套	铸铁轮辐
7	网笼不锈钢棒	Φ 12mm	304 不锈钢	180	根	绕片支撑
8	网笼网片	1.5mm 厚	304 不锈钢带	1	套	成型面
9	网笼轴头	Φ 75×500	45#钢调质	2	件	两端
10	网笼轴承及座	UCP315	国标	2	套	直装
12	导辊辊体	Φ 108×2400	20#无缝钢管 δ=10mm	6	套	网部导引
13	导辊轴头	Φ 60×350	45#钢	12	件	每辊 2 件
14	导辊轴承	UC312	国标	12	套	油脂润滑
15	导辊轴承座	P312	铸铁	12	套	配套轴承
16	回头辊/舒展辊	Φ 133×2400	20#无缝钢管 δ=10mm	5	套	含焖头
17	回头辊轴承	UC314	国标	10	套	油脂润滑
18	回头辊轴承座	P314	铸铁	10	套	配套轴承
19	上压榨辊	Φ 325×2400	45#圆钢实心	1	套	压榨部

20	下压榨辊	Φ 325×2400	45#圆钢实心	1	套	传动端
21	压榨辊轴承	22324	国标	4	套	直装
22	压榨辊轴承座	焊接钢件	Q235 焊接	4	套	定制
23	真空吸水箱	高分子耐磨面板	钢板焊接防腐	3	套	脱水用
24	真空泵	15 型	一线品牌	1	台	配 18.5KW 电机
25	圆网成型器	活动弧形板	砖混结构配套	1	套	成型部
26	手动张紧器	螺杆式	Q235 镀锌	2	套	网毯张紧
27	手动校正器	螺杆式	Q235 镀锌	2	套	网毯校正
28	机架槽钢	16#槽钢	Q235	1	套	框架结构
29	机架连接螺栓	M16×60	8.8 级镀锌	64	套	框架连接
30	地脚螺栓	M20×300	8.8 级镀锌	20	套	设备固定

2.3 烘干部配件清单（单毯机）/台

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
1	高温烘箱不锈钢板	1.5m×4m×10mm	310S 耐高温不锈钢	1	套	高温区
2	高温烘箱铁板	1.5m×2m×10mm	Q235	1	套	过渡区
3	低温烘箱薄铁板	1.5m×26m	Q235 8-6-4mm 渐变	1	套	低温区
4	导纸辊	Φ 63×1500	20#无缝钢管	29	套	低温区

5	导纸辊轴承	UCP205	国标	58	套	每辊 2 套
7	燃烧机支架	定制	Q235 槽钢焊接	1	套	4+2 配置
8	燃烧机滑轨	定制	Q235 型钢	6	套	每台燃 烧机
9	炉灰抽屉接盘	定制	Q235 钢板	6	套	除灰用
10	耐火砖	标准耐火砖	耐火材料	1	批	高温区
11	耐火水泥	高铝质	耐火材料	500	kg	砌筑用
12	隔热棉	50mm 厚	硅酸铝纤维	1	批	保温层
13	侧封板	定制	Q235 钢板	1	套	烘箱两 侧
14	挡风板	定制	Q235 钢板	1	套	热风导 向
15	传动链条	12A-1	国标链条	1	批	低温区 传动
16	链轮	12A-1 配套	45#钢	4	套	传动配 套
17	链条张紧器	螺杆式	Q235 镀锌	2	套	链条张 紧
18	高温区连接螺 栓	M12×40	8.8 级不锈钢	96	套	不锈钢 板固定
19	低温区连接螺 栓	M10×30	8.8 级镀锌	150	套	铁板固 定
20	支架固定螺栓	M16×80	8.8 级镀锌	40	套	支架固 定

2.4 烘干部配件清单（双毯机）/台

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
----	------	------	-------	----	----	----

1	高温烘箱不锈钢板	2.45m×3m×10mm	310S 耐高温不锈钢	1	套	高温区
2	高温烘箱厚铁板	2.45m×3m	Q235 8-6mm	1	套	过渡区
3	低温烘箱薄铁板	2.45m×22m	Q235 2.75mm	1	套	低温区
4	燃烧机支架滑轨	定制	Q235 型钢	6	套	6台燃烧机
5	炉灰抽屉接盘	定制	Q235 钢板	6	套	除灰用

2.5 收纸复卷系统配件清单/台

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
1	复卷机机架	定制	Q235 槽钢焊接	1	套	单毯机用
2	复卷缸	Φ300×2300	Q235	2	套	双毯机收纸用
3	复卷辊轴承	UCP208	国标	4	套	油脂润滑
7	卷纸筒芯	Φ780mm	Q235 卷圆	1	套	卷筒用
8	卷纸架	定制	Q235 型钢	1	套	双毯机用
9	卷纸缸	Φ700×1500	Q235	1	套	单毯机复卷用
10	卷纸缸轴承	UCP315	国标	2	套	直装
12	上下压纸辊	Φ133×2300	45#钢包胶	2	套	双毯机用
13	压纸辊轴承	308	国标	4	套	油脂润滑
14	复卷机电机	3KW	新国标	1	台	变频电机

15	复卷机减速机	定制速比	JZQ	1	台	配套电机
16	联轴器	硬连接	45#钢	2	套	电机减速机连接
17	机架固定螺栓	M16×60	8.8级镀锌	24	套	设备固定

2.6 机械传动系统配件清单/台

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
1	主传动电机	11KW 4极	新国标 YE3	1	台	
2	主传动减速机	定制速比	JZQ 系列	1	台	配套电机
3	真空泵电机	18.5KW 4极	新国标 YE3	1	台	变频电机
4	链条驱动电机	3KW 4极	新国标 YE3	1	台	低温区传动
5	电机基础板	定制	槽钢	4	套	电机安装
6	减速机基础板	定制	槽钢	4	套	减速机安装
7	万向节联轴器	直径 150mm	定制万向节	4	套	电机减速机连接
8	传动链条	12A-1	国标链条	1	批	主传动
9	传动链轮	12A-1 配套	45#钢淬火	4	套	传动配套
10	链条防护罩	定制	Q235 钢板	1	套	安全防护
11	地脚螺栓	M20×300	8.8级镀锌	32	套	传动部固定
12	连接螺栓	M16×50	8.8级镀锌	48	套	部件连接

13	定位销	$\phi 16 \times 60$	45#钢	16	套	精确定位
14	调整垫片	0.5-2mm	普通	1	批	安装调整

2.7 电气控制系统配件清单/台

2.8 标准紧固件汇总清单

序号	配件名称	规格型号	材质/标准	数量	单位	备注
1	变频器控制柜	定制	冷轧钢板 2mm	1	套	含变频器
2	主变频器	11KW	国优品牌	1	台	主传动
3	交流接触器	15KW		1	台	真空泵
4	小功率变频器	3KW	国优品牌	2	台	辅机传动
5	操作柜	定制	钢板喷塑	1	套	操作侧
6	控制器	变频+光感	-	1	套	光感控制
8	光电传感器	光感同步	工业级	2	套	速度同步
10	运行/停止按钮		工业级	3	套	操作控制

序号	紧固件名称	规格型号	强度等级	数量	单位	使用部位
1	六角螺栓	M10×30	8.8级镀锌	330	套	低温区铁板固定
2	六角螺栓	M12×40	8.8级不锈钢	216	套	高温区不锈钢固定

3	六角螺栓	M16×50	8.8级镀锌	112	套	部件连接
4	六角螺栓	M16×60	8.8级镀锌	136	套	机架/复卷机固定
5	六角螺栓	M16×80	8.8级镀锌	40	套	支架固定
6	地脚螺栓	M20×300	8.8级镀锌	68	套	设备整体固定
7	六角螺母	M10	8级镀锌	330	套	配套M10螺栓
8	六角螺母	M12	8级镀锌	216	套	配套M12螺栓
9	六角螺母	M16	8级镀锌	288	套	配套M16螺栓
10	六角螺母	M20	8级镀锌	68	套	配套M20螺栓
11	平垫圈	φ 10	镀锌	660	套	配套M10螺栓
12	平垫圈	φ 12	镀锌/不锈钢	432	套	配套M12螺栓
13	平垫圈	φ 16	镀锌	576	套	配套M16螺栓
14	平垫圈	φ 20	镀锌	136	套	配套M20螺栓
15	弹簧垫圈	φ 10	镀锌	330	套	防松M10螺栓
16	弹簧垫圈	φ 12	镀锌	216	套	防松M12螺栓
17	弹簧垫圈	φ 16	镀锌	288	套	防松M16螺栓
18	弹簧垫圈	φ 20	镀锌	68	套	防松M20螺栓
19	定位销	φ 16×60	45#钢	16	套	精确定位

20	调整垫片	0.5-2mm	不锈钢	1	批	安装调试
----	------	---------	-----	---	---	------

3. 制浆辅机系统技术规格与配件清单

3.1 系统概述

本制浆辅机系统适用于四台造纸主机配套生产，主要完成竹浆料的预处理、磨浆、疏解、输送及储存功能。系统包含匀料仓、螺旋输送机、高浓磨、双盘磨、水碎机、斜筛、搅拌池及浆泵等 8 大类设备

3.2 制浆设备详细配件清单

3.2.1 匀料仓系统 (7.5KW 三轴, 1 台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.1.1	主体结构					
1	仓体钢板	3000×2000×4mm	Q235B 冷轧板	1	套	
2	加强筋	50×50×5mm 角钢	Q235B	20	米	-
3.2.1.2	传动系统					
5	主电机	YE3-7.5KW-4P	铸铁外壳, IP54	1	台	
6	摆线减速机	XWD7.5-5-1/87	速比 1:87	1	台	
7	齿轮驱动			1	套	-
3.2.1.3	轴承组件					
10	主轴轴承	UC318	P0 级, 带防尘盖	6	套	HRB/ZWZ

11	轴承座	P318	铸铁 HT200	6	套	配套
12	密封件	骨架油封, $\Phi 60 \times 85 \times 10$	丁腈橡胶	12	个	
3.2.1.4	电控系统					
13	变频器	7.5KW, 380V		1	台	控制进料速度
14	控制柜	$800 \times 600 \times 200$ mm, IP54	冷轧钢板 2mm	1	套	-
3.2.1.5	紧固件					
17	六角螺栓	M12 \times 40, 8.8级	镀锌	100	套	仓体连接
18	六角螺栓	M16 \times 50, 8.8级	镀锌	50	套	电机固定
19	地脚螺栓	M20 \times 300, 8.8级	镀锌	12	套	设备固定
20	弹簧垫圈	$\Phi 12 / \Phi 16 / \Phi 20$	65Mn	1	批	防松

3.2.2 单螺旋输送机 (5米, 1台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.2.1	主体结构					
1	输送管	$\Phi 325 \times 5\text{mm} \times 5000\text{mm}$	20#无缝钢管	1	根	-
2	螺旋叶片	$\Phi 300$, 螺距 250mm	65Mn, 厚度 6mm	1	套	
3	进料口	400 \times 400mm	Q235 钢板 4mm	1	套	-
4	出料口	$\Phi 300$ 法兰	Q235	1	套	-

5	吊挂轴承座	定制	HT200 铸铁	4	套	中间支撑
3.2.2.2	传动系统					
6	电机	YE3-5.5KW-4P	IP54, B3 安装	1	台	
7	减速机	ZQ350-16-1	速比 16:1	1	台	
8	联轴器	CLZ1 型鼓形齿式	45#钢	1	套	-
3.2.2.3	轴承组件					
9	头端轴承	22316 CA/W33	调心滚子轴承	1	套	
10	尾端轴承	UC316	外球面轴承	1	套	
11	吊挂轴承	UC312	外球面轴承	4	套	
12	轴承座	SN516/P312	铸铁/铸钢	6	套	配套
13	密封件	骨架油封, $\Phi 55 \times 80 \times 10$	丁腈橡胶	6	个	-
3.2.2.4	电控系统					
14	变频器	5.5KW, 380V		1	台	变频控制
15	控制箱	600×400×200mm	冷轧钢板喷塑	1	套	-
3.2.2.5	紧固件					
17	六角螺栓	M10×30, 8.8 级	镀锌	80	套	管体连接

18	六角螺栓	M12×40, 8.8级	镀锌	40	套	电机固定
19	地脚螺栓	M16×250, 8.8级	镀锌	8	套	设备固定
20	螺母/垫圈	M10/M12/M16	8级/65Mn	1	批	配套

3.2.3 Φ500型高浓磨 (1台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.3.1	主体结构					
1	磨壳	Φ500×400mm	HT250 铸铁	1	套	整体铸造
2	定盘	Φ500mm	高铬铸铁 Cr26	1	片	可更换
3	动盘	Φ500mm	高铬铸铁 Cr26	1	片	可更换
4	主轴	Φ80×600mm	45#钢调质	1	根	表面淬火
5	进料螺旋	Φ150, 螺距 120mm	碳钢	1	套	强制喂料
6	出浆口法兰	DN150 PN10	Q235	1	套	-
3.2.3.2	传动系统					
7	主电机	YE3-55KW-4P	IP55, B3 安装	1	台	
8	弹性联轴器	ML8型, 孔径 75mm	45#钢+聚 氨酯	1	套	-
9	皮带轮	SPA250×2	铸铁 HT200	1	套	喂料

10	三角带	SPA-2500	橡胶+帆布	2	根	A型
3.2.3.3	轴承组件					
11	主轴轴承	22320 CA/W33	C3游隙, 调心滚子	2	套	HRB/ZWZ/NSK
12	轴承座	SN520	铸钢 ZG270, 剖分式	2	套	配套
13	轴承端盖	定制	HT200 铸铁	2	套	-
14	密封件	机械密封, $\Phi 80$	碳化硅+石墨	2	套	防漏浆
15	骨架油封	$\Phi 80 \times 110 \times 12$	丁腈橡胶	2	个	辅助密封
3.2.3.4	调节系统					
16	间隙调节手轮	$\Phi 200\text{mm}$	铸铁+45#丝杆	1	套	手动调节
17	调节丝杆	M30 \times 300mm	45#钢, 梯形螺纹	2	根	-
18	位移传感器	0-10mm, 精度0.01mm	国产	1	套	可选配
3.2.3.5	电控系统					
19	软启动	55KW, 380V	国优	1	台	
3.2.3.6	紧固件					
23	高强度螺栓	M20 \times 80, 10.9级	达克罗处理	24	套	磨盘固定
24	六角螺栓	M16 \times 60, 8.8级	镀锌	50	套	壳体连接

25	地脚螺栓	M24×400, 8.8级	镀锌	8	套	设备固定
26	防松螺母	M20/M24	10级	1	批	配套

3.2.4 Φ450 双盘磨 (1台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.4.1	主体结构					
1	机壳	Φ450×350mm	HT250 铸铁	1	套	整体铸造
2	固定磨盘	Φ450mm	高铬铸铁 Cr26	1	片	齿形定制
3	旋转磨盘	Φ450mm	高铬铸铁 Cr26	1	片	齿形定制
4	主轴	Φ75×550mm	45#钢调质	1	根	表面淬火 HRC45-50
5	进浆管	DN65×2	不锈钢钢丝管	2	套	两侧进浆
6	出浆管	DN80	不锈钢钢丝管	1	套	上方出浆
3.2.4.2	传动系统					
7	主电机	YE3-90KW-6P		1	台	
8	联轴器	CLZ2 型鼓形齿式	45#钢	1	套	直连
9	皮带防护罩	定制	Q235 钢板 1.5mm	1	套	安全防护
3.2.4.3	轴承组件					

10	主轴轴承	22318 CA/W33	C3 游隙	2	套	HRB/ZWZ/NSK
11	轴承座	SN518		2	套	剖分式
12	轴承端盖	定制	HT200	2	套	-
13	密封件	机械密封, $\Phi 75$	碳化硅+石墨	2	套	盘根
14	骨架油封	$\Phi 75 \times 100 \times 10$	丁腈橡胶	2	个	-
3.2.4.4	调节系统					
15	间隙调节手轮	$\Phi 180\text{mm}$	铸铁	1	套	手动/电动可选
16	调节丝杆	M24 \times 250mm	45#钢	2	根	梯形螺纹
17	刻度盘/条	$\Phi 150\text{mm}$		1	套	如有则提供
3.2.4.5	电控系统					
18	软启动	90KW, 380V	国优	1	台	
3.2.4.6	紧固件					
22	高强度螺栓	M18 \times 70, 10.9级	达克罗	20	套	磨盘固定
23	六角螺栓	M14 \times 50, 8.8级	镀锌	40	套	壳体连接
24	地脚螺栓	M20 \times 350, 8.8级	镀锌	8	套	设备固定
25	弹簧垫圈	$\Phi 14 / \Phi 18 / \Phi 20$	65Mn	1	批	防松

3.2.5 5立方水碎机（上传动，1台）

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.5.1	主体结构					
1	槽体	6毫米钢板	Q235 钢板 6mm	1	套	
2	内衬挡板	500×10mm		8	块	焊接
3	主轴	Φ75×800mm	45#钢调质	1	根	表面淬火
4	破碎刀盘	Φ600mm	65Mn 热处理	1	套	可更换
5	定刀	400×100×10mm	65Mn, HRC55-60	4	片	可更换
3.2.5.2	传动系统					
6	电机	YE2-37KW-4P	卧式安装	1	台	
7	减速装置	皮带轮	速比 4:1	1	台	
8	联轴器	靠背轮硬连接	45#钢	1	套	-
3.2.5.3	轴承组件					
9	主轴轴承	22315 CA/W33	C3 游隙	2	套	
10	轴承座	SN524		2	套	剖分式
11	密封件	机械密封, Φ100		2	套	防水防浆
12	骨架油封		丁腈橡胶	2	个	-

3.2.5.4	电控系统					
13	软启动	37KW, 380V	国优	1	台	软启动
14	控制柜		冷轧钢板	1	套	-
15	断路器	NM1-100/3300		1	个	-
16	接触器	CJX2-6511		1	套	-
3.2.5.5	紧固件					
17	高强度螺栓	M20×80, 10.9级	镀锌	16	套	刀盘固定
18	六角螺栓	M16×60, 8.8级	镀锌	60	套	槽体连接
19	地脚螺栓	M24×400, 8.8级	镀锌	8	套	设备固定
20	螺母/垫圈	M16/M20/M24	8级/65Mn	1	批	配套

3.2.6 斜筛 (1台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.6.1	主体结构					
1	筛体框架	1500×800×1200mm	Q235	1	套	-
2	筛网	100目	腈纶面网	2	片	可更换
3	进料槽	400×300mm	Q235	1	套	-
4	出浆口	DN200	Q235	1	套	-

5	排渣口	300×300mm	Q235	1	套	-
3.2.6.4	紧固件					
12	六角螺栓	M10×30, 8.8级		80	套	筛体连接
13	六角螺栓	M12×40, 8.8级		40	套	支架固定
14	地脚螺栓	M16×250, 8.8级	镀锌	8	套	设备固定
15	弹簧垫圈	φ10/φ12/φ16	65Mn	1	批	防松

3.2.7 搅拌器 (3KW, 双层叶片, 9台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.7.1	主体结构					
1	搅拌轴	Φ50×1500mm	45#钢调质	9	根	表面防腐处理
2	上层叶片	Φ600mm, 两叶搅动		9	套	-
3	下层叶片	Φ600mm, 两叶搅动		9	套	与上层相连
4	叶片连接螺栓	M12×30		54	套	每套6个
5	支撑架	定制	Q235 槽钢 [6#	9	套	含底座及底座架
3.2.7.2	传动系统					
6	电机	YE3-3KW-4P	IP54, B5 安装	9	台	

7	摆线减速机	XWD3-4-1/87	速比 1:87	9	台	
8	联轴器	弹性柱销, $\Phi 35$	靠背轮硬连接	9	套	-
3.2.7.3	电控系统					
13	控制箱		冷轧钢板	3	套	每箱控制 3台
14	断路器	DZ47-63/3P		9	个	-
15	接触器	CJX2-1210		9	个	-
16	热继电器	JR36-20		9	个	过载保护
3.2.7.5	紧固件					
17	六角螺栓	M10 \times 30, 8.8级	镀锌	200	套	支架连接
18	六角螺栓	M12 \times 40, 8.8级	镀锌	100	套	电机固定
19	地脚螺栓	M16 \times 250, 8.8级	镀锌	36	套	设备固定
20	弹簧垫圈	$\Phi 10/\Phi 12/\Phi 16$	65Mn	1	批	防松

3.2.8 浆泵/潜水泵 (流量 80-100m³/h, 扬程 10 米, 6 台)

序号	配件名称	规格型号/技术参数	材质要求	数量	单位	品牌/产地要求
3.2.8.1	泵体组件					
1	泵壳		HT250 铸铁	6	套	-
2	叶轮	$\Phi 200\text{mm}$, 闭式	铸铁	6	个	可更换

3	泵轴	Φ40×500mm	45#钢镀铬	6	根	-
4	机械密封	Φ40		6	套	防漏浆
5	进水口法兰	DN100 PN10	Q235	6	套	-
6	出水口法兰	DN80 PN10	Q235	6	套	-
3.2.8.2	传动系统					
7	电机	YE2-5.5KW-4P		6	台	
8	联轴器	弹性柱销, Φ38	45#钢+橡胶	6	套	浆泵用
3.2.8.3	轴承组件					
9	前轴承	6308-2RS	深沟球轴承	6	套	HRB/ZWZ
10	后轴承	6307-2RS	深沟球轴承	6	套	HRB/ZWZ
11	轴承端盖	定制	HT200	12	套	-
3.2.8.4	紧固件					
16	六角螺栓	M12×40, 8.8级	镀锌/不锈钢	100	套	泵体连接
17	六角螺栓	M14×50, 8.8级	镀锌	50	套	电机固定
18	地脚螺栓	M16×250, 8.8级	镀锌	24	套	设备固定
19	螺母/垫圈	M12/M14/M16	8级/65Mn	1	批	配套

3.3 制浆辅机配件汇总统计表

序号	设备名称	型号规格	单位	数量
1	匀料仓	7.5KW 三轴	台	1
2	螺旋输送机	单螺旋 5 米	台	1
3	水碎机	5 立方上传动	台	1
4	斜筛		台	1
5	搅拌器	3KW 双层叶片	台	9
6	浆泵/潜水泵	80-100m ³ /h	台	6
7	高浓磨	Φ500 型	台	1
8	双盘磨	Φ450 型	台	1

3.4 标准紧固件汇总清单

序号	名称	规格型号	强度等级	表面处理	总数量	单位	用途
1	六角螺栓	M10×30	8.8 级	镀锌	360	套	轻型连接
2	六角螺栓	M10×30	8.8 级		80	套	斜筛用
3	六角螺栓	M12×40	8.8 级	镀锌	330	套	中型连接
4	六角螺栓	M12×40	8.8 级		94	套	接触浆料区
5	六角螺栓	M14×50	8.8 级	镀锌	90	套	电机固定
6	六角螺栓	M16×50/60	8.8 级	镀锌	200	套	机架连接

7	六角螺栓	M18×70	10.9级	达克罗	20	套	双盘磨磨盘
8	六角螺栓	M20×80	10.9级	达克罗	40	套	高浓磨/水碎机
9	地脚螺栓	M16×250	8.8级	镀锌	80	套	小型设备固定
10	地脚螺栓	M20×350	8.8级	镀锌	16	套	中型设备固定
11	地脚螺栓	M24×400	8.8级	镀锌	24	套	大型设备固定
12	弹簧垫圈	Φ10-Φ24	65Mn	镀锌	1	批	防松
13	平垫圈	Φ10-Φ24	Q235/304	镀锌	1	批	保护接触面
14	高强度螺母	M10-M24	8-10级	配套	1	批	配套螺栓

(三) 质量检验与验收标准

3.1 材质检验

所有主要受力件（轴、机架）需提供材质证明书

磨盘需提供高铬铸铁材质报告

3.2 加工精度

轴类径向跳动 $\leq 0.3\text{mm}$

磨盘平面度 $\leq 0.8\text{mm}$

机架水平度误差 $\leq 5\text{mm/m}$

3.3 电气安全

控制柜可靠接地

电机能效符合新国标 YE3 普通能效要求

3.4 试运行验收

空载运行 4 小时，无异常振动、温升
负载运行 24 小时，产能达到设计要求
连续试生产 7 天，产品质量稳定

（四）技术要求说明

4.1 轴承技术要求

所有轴承必须为**国标产品**，提供出厂合格证
轴承精度等级：P0 级及以上
轴承游隙：CN 组（普通游隙）
润滑方式：油脂润滑（初次填充锂基脂 NLGI 2#）
轴承座：铸铁材质，配套轴承型号

4.2 紧固件技术要求

螺栓强度等级：8.8 级及以上
表面处理：镀锌（室外用不锈钢）
螺母强度等级：8 级及以上
垫圈：平垫圈+弹簧垫圈组合使用
所有紧固件需提供材质证明

4.3 辊件技术要求

辊体材质：20#无缝钢管或 45#圆钢
轴头材质：45#钢调质处理
辊面精度：直线度 $\leq 0.1\text{mm/m}$ ，全长 $\leq 1\text{mm}$
动平衡：不平衡量 $<$ 自重 5.0%
表面处理：镀铬或包胶（按设计要求）

4.4 电气元件技术要求

变频器：国优品牌，支持交流变频调速
电机：新国标 YE2 系列，普通能效等级
控制柜：冷轧钢板 2mm，喷塑处理

防护等级：IP54 及以上

（五）供货范围说明

网部、烘干部、收纸复卷系统全部配件

机械传动系统（电机、减速机、联轴器、链条链轮）

电气控制系统（变频器柜、操作台、传感器）

全部标准紧固件（螺栓、螺母、垫圈、销）

全部轴承及轴承座

安装用调整垫片、定位销

（六）供货及服务要求

6.1 交货期： 中标通知书发出之日起计，30 日历天内将产品送至采购人指定地点安装且验收合格正常投入使用。

6.2 包装： 精密部件防潮防锈包装，电机、减速机覆膜包装

6.3 技术资料： 提供《配件清单及易损件清单》《操作维护手册》各 3 份（纸质+电子版）、并提供其他一切必要的技术支持。

6.4 售后服务：

6.4.1 质保期： 整机质保 12 个月

6.4.2 响应时间： 中标人应设立专门的售后服务热线，提供全天候（7×24 小时）电话技术咨询服务，确保采购人能够随时联系到专业技术人员解决设备使用过程中的疑问。中标人在接到采购人故障报修通知后，须立即响应，并承诺在 2 小时内派遣专业技术人员抵达设备现场解决问题，24 小时内恢复设备正常生产功能。若中标人未能在上述承诺的响应时间内到达现场或未能在规定时间内解决问题，视为违约。中标人需承担由此产生的直接经济损失，并依据合同约定支付违约金。

6.4.3 质保期内： 因产品设计、制造工艺、材料缺陷或安装不当等原因导致的质量问题，中标人须负责免费维修或更换部件。一切售后服务费用（包括但不限于维修费、人工费、差旅费、住宿费、餐饮费、保险费及零配件费用）均由中标人自行承担。若设备因重大质量缺陷或技术故障导致无法修复，或维修后仍无法满足合同约定的技术指标，中标人须无条件免费更换同型号、同规格的相关设备。质保期外：中标人应保证在设备使用寿命期内以优惠价格长期供应零配件。售后服务维修中心应常备易损件及关键零部件，确保维修及时性。中标人仅可收取零配件的成本费用。

6.4.4 产品交付使用后， 中标人应建立定期回访制度，每半年至少深入使用现场进行一次全面的巡检服务。巡检内容包括设备运行状态检测、隐患排查及保养建议等，巡检报告须由使用单位签字确认并报业主备案。

6.4.5 中标人应按采购人要求免费提供安装指导、联调联试、工艺流程设计、试生产支持等全方位技术服务，按采购人要求进行调试和验收。且培训 2 名操作管理和维护人员达到熟练掌握产品性能，操作规程、日常维护保养知识，并具备及时排除一般性故障的能力。

6.4.6 验收工作应严格以国家及行业现行相关技术标准、规范，以及谈判文件、投标文件和合同条款为依据，对设备性能、配置、数量等进行逐一核查。

6.4.7 中标人须为验收工作提供一切必需的条件（如检测工具、辅助人员等）并承担相关费用。采购人有权根据项目需要，邀请相关专家、其他投标人或第三方检测机构参与验收，其出具的验收意见将作为验收报告的参考资料一并存档。

6.4.8 若在验收过程中对设备质量或技术指标产生争议，双方同意委托具有资质的第三方相关部门进行鉴定。若鉴定结果证明设备不符合合同要求，中标人应立即整改且承担由此产生的一切费用。

6.4.9 其他验收规定：安装调试完毕后，如果采购人需要进行现场实验验证，中标方须配合实验验证（包括一定比例的拆机验证），直至完全满足合同要求为最终验收。

6.4.10 供应商拟派一名项目负责人具有电工证（须提供身份证、电工证、2025 年至今任意连续三个月供应商为其缴纳社会保险资金的证明材料），且该负责人在项目验收合格后须按采购人要求在设备生产现场进行技术培训指导不低于 30 工作日，且费用由中标供应商承担。

6.4.11 安全要求：设备需要满足使用人员安全、用电安全等条件。

6.4.12 本项目采用费用包干方式建设，供应商应根据项目要求和现场情况，详细列明项目所需的设备及材料购置，以及产品运输保险保管、项目安装调试、试运行测试通过验收、培训、质保期免费保修维护等所有人工、管理、财务等所有费用，如一旦中标，在项目实施中出现任何遗漏，均由中标人免费提供，采购人不再支付任何费用。

6.4.13. 其他：本项目未尽事宜，由双方合同中协商解决。

（七）售后服务承诺

项目	内容
质保期	整机质保一年（从试生产开始计算）
电机质保	新国标电机质保一年，提供合格证
电控系统	核心部件质保一年，提供电路图

辊件质保	所有辊件、机头、机架质保一年（轴承除外）
真空泵	整机质保一年
服务内容	工艺流程设计、安装指导、联调联试、试生产支持
文档交付	合格证、使用说明书

（八）商务要求

1. 采购内容及技术要求：详见采购需求
2. 供货期：中标通知书发出之日起计，30 日历天内将产品送至采购人指定地点安装且验收合格正常投入使用。
3. 交货地点：赤水市文华街道严家社区（采购人指定地点）。
4. 质量要求：符合国家现行有关质量验收规范标准及采购文件要求。
5. 质保期：整机质保不得低于 1 年
6. 付款方式：以甲乙双方供货合同约定为准。
7. 响应有效期：提交响应文件截止之日起 60 日历天。

注：对于上述要求，均属于供应商实质性响应条款，供应商须完全满足，且应在响应文件中作出响应并予以承诺及说明。