

**新疆神火电力科技有限公司斗轮机自动堆取料改造  
项目资格预审文件  
( 招标编号： XJSH-20260214-005 )**

项目所在地区：新疆维吾尔自治区

**一、招标条件**

新疆神火电力科技有限公司斗轮机自动堆取料改造项目已由项目审批/核准/备案机关批准，项目资金来源为其他资金，招标人为新疆神火煤电有限公司。本项目已具备招标条件，现招标方式为其他，特邀请有兴趣的潜在投标人提出资格预审申请。

**二、项目概况和招标范围**

1. 项目概况：详见技术要求

2. 招标范围：本招标项目划分为 1 个标段，本次招标为其中的：

(001) 新疆神火电力科技有限公司斗轮机自动堆取料改造项目；

**三、投标人资格要求**

1. 企业证照：潜在投标人为独立法人或其他组织，具有合法有效的资质证照，包括：营业执照、基本存款账户信息等，具有独立订立合同的权利。参加资格预审应出示营业执照等证照；

2. 身份证明：

(1)法定代表人参加投标的应提供法定代表人身份证(法定代表人的身份证复印在 A4 纸上, 并加盖单位公章)。

(2)被委托人参加资格预审的应提供法定代表人的身份证复印件、法定代表人对其授权委托书、本人身份证、社保关系证明, 并加盖单位公章(详见授权委托书格式);

**3. 资质要求: 不做要求;**

**4. 业绩要求:** 投标方完全响应招标方招标文件要求, 投标方须提供近三年不少于二份斗轮机检维修业绩, 并提供技术协议完整版及发票;

**5. 项目经理: 不做要求;**

**6. 财务证明:** 会计事务所出具的近一年财务审计报告原件扫描件、开户行出具的近一个月银行流水原件扫描件、提供近期开户行出具的银行资信证明原件扫描件、财务报表(四个证明提供一个即可);

**7. 信用证明:**

(1)提供通过“信用中国”( [WWW.CREDITCHINA.GOV.CN](http://WWW.CREDITCHINA.GOV.CN) )、中国执行信息公开网( [HTTP://ZXGK.COURT.GOV.CN/](http://ZXGK.COURT.GOV.CN/) )等渠道查询企业信用记录;

(2)被列入失信被执行人、重大税收违法案件当事人名单、严重违法失信行为记录名单的投标人, 不得参与本次投标;

(3)投标人对所投标段提供的资料真实性负责, 如提供虚假资料, 取消其投标资格, 如若中标取消其中标资格, 同

时投标保证金不予以退还，招标人保留进一步追究其责任的权利。

8. 本次招标不接收联合体投标及违法分包、转包。投标人的法定代表人或负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一标段或者未划分标段的同一项目。

#### 四、资格预审文件的获取

1. **文件格式：**按照以下顺序编写资格预审文件。

(1) 公司简介；

(2) 企业证照；

(3) 身份证明；

(4) 资质要求；

(5) 业绩要求；

(6) 人员要求；

(7) 财务证明；

(8) 信用证明；

(9) 其他资料。

2. **获取时间：**即日起至2026年02月24日 16:00:00

3. **获取方式：**2026年02月24日 16:00:00

#### 五、资格预审申请文件的递交

1. **递交截止时间：**2026年02月24日 16:00:00

2. **递交方式:** 本项目采用网上投标, 请符合条件的投标人按照资格预审文件要求制作 PDF 版资格预审申请文件, 并在递交截止时间内登录“神火股份电子商务平台 [WWW.SHZBPT.COM](http://WWW.SHZBPT.COM)”在线递交。

## 六、资格预审开始时间及地点

1. **资格预审开始时间:** 2026 年 02 月 24 日 16:00:00

2. **资格预审地点:** 新疆神火煤电有限公司招标会议室

3. **评审办法:** 投标人无需参加现场审核, 招标人根据资格预审公告中的资格要求进行审核, 审核完成后, 招标人电话及在线通知投标人审核结果。

## 七、其他事宜

1. **报名方式:** 潜在投标人登录“神火股份电子商务平台 [WWW.SHZBPT.COM](http://WWW.SHZBPT.COM)”通过“供应商注册”入口注册“公司名称及相关信息”, 注册信息提交后请及时联系招标方, 通过招标方审核后报名参加本次资格预审(已注册供应商可直接登录系统进行报名)。

2. **招标方电话:** 0994-6852061

3. **技术支持(系统操作咨询)电话:** 0370-6062618, 操作手册详见“神火股份电子商务平台-下载专区”。

4. 资格预审合格后, 招标人在线发布招标文件, 资格预审合格投标人登录“神火股份电子采购平台 [WWW.SHZBPT.COM](http://WWW.SHZBPT.COM)”下载电子版招标文件, 并使用 CA 数字证

书通过“投标文件制作工具”制作电子版投标文件，在规定时间内上传投标文件及对投标文件进行解密。

5. 本次资格预审公告在“神火股份电子采购平台”发布。

## 八、监督部门

本招标项目的监督部门为新疆神火煤电有限公司纪检监察部门，监督电话 0994-6852173；微信号：18709945102；电子邮箱地址：255983138@QQ.COM。

## 九、联系方式

1. 招标人：新疆神火煤电有限公司

2. 招标人地址：新疆昌吉回族自治州准东经济技术开发区五彩湾工业园火烧山产业园环城西路 449 号

3. 商务联系人：

孔先生 0994-6852061，18300776590（微信）

4. 技术联系人：刘帅杰 15276438620

5. 电子邮件：463090166@QQ.COM

**特别提醒：**新客商在神火股份电子采购平台注册时，业务往来单位请选择新疆神火煤电有限公司；已注册的业务往来单位非新疆神火煤电有限公司的单位请选择关联新疆神火煤电有限公司。

## 法定代表人授权书格式

本授权书声明：注册于[国家或地区的名称]的[公司名称]  
称]的在下面签字的[法定代表人【姓名】【职务】【联系电话】]  
代表本公司授权[公司名称]的在下面签字的[被授  
权人的【姓名】【职务】【联系电话】]为本公司的合法代  
理人，就[项目名称]进行投标及后期与之相关的事务，在  
此过程中被授权人所签署的一切文件以及处理一切与之有  
关的事务，我单位均予以承认，并承担相应法律责任。

本授权书于 20\_年\_月\_日签字生效至该项目结束，特此声  
明。

法人身份证：正反面

被委托人身份证：正反面

法定代表人签字：\_\_\_\_\_ 被授权人签字：\_\_\_\_\_

单位名称（加盖公章）：\_\_\_\_\_

## 一、项目名称

新疆神火电力科技有限公司斗轮机自动堆取料改造。

## 二、工程范围

- 2.1 设计、制造、安装两台套斗轮机自动化堆煤系统；
- 2.2 斗轮机行走机构设备维修、保养，轨道、行走轮校验等；
- 2.3 斗轮机尾车俯仰机构液压系统维修、保养；
- 2.4 斗轮机堆料系统落煤管制造、安装，输送带液压调偏装置、输送带支架等安装、检修，输送带安装、硫化检修恢复配套输送带。

## 三、执行标准

1. 《通用用电设备配电设计规范》 GB50055
2. 《电气装置安装工程盘、柜及二次回路接线施工验收规范》 GB50171
3. 《低电配电设计规范》 GB150054
4. 《电气装置安装工程施工及验收规范》
5. 《控制网络 HBES 技术规范住宅和楼宇控制系统》 GBZ20965
6. 《仪表和控制系统功能图表示法 SAMIA PMS 22. 1
7. 《工业控制装置及系统的外壳》 NEMA-ICS 6
8. 《仪表信号报警联锁控制系统施工及验收规范》 HG20511-92
9. 《斗轮堆取料机验收技术规范》 GB/T7328

## 四、工程内容及技术要求

4.1 承包方式：投标方按交钥匙工程方式提供满足技术要求所必须的全部硬件、软件、各种附件和各项服务。

### 4.2 技术要求：

4.2.1 两台套斗轮机堆取料系统实现一键变换、臂皮带电机进行变频改造、配套两台套自动液压张紧装置装置；斗轮机行走轮调整及走行轨道校验；1#斗轮机尾车落煤管及尾车悬臂皮带安装等。

4.2.2 机上驾驶室操作和地面主控室远程操作均可实现自动操作；操作人员手动将大机行驶到指定堆料位置，按下一键启动键后，大机实现自动堆料变换，堆料完成后，尾车一键变换取料位。

#### 4.2.2.1 一键变换范围：

堆料模式↔取料模式双向切换、紧急停机→安全恢复模式、本地/远程控制切换

#### 4.2.2.2 核心性能指标

项目	堆料→取料	取料→堆料
最大允许切换时间	≤60 秒	≤60 秒
悬臂定位精度	±0.3°	±0.5°
皮带切换冲击	≤0.2G 加速度	≤0.3G 加速度
允许切换物料流量	额定流量 70%-100%	额定流量 50%-100%

#### 4.2.2.3 关键机构参数：

回转机构制动扭矩冗余系数 $\geq 1.8$ 、悬臂液压缸同步误差 $\leq 2\text{mm}$ 、皮带张紧装置自动补偿行程 $\geq 300\text{mm}$

#### 4.2.2.4 模式互锁条件：

- Ⓐ悬臂未到达安全位置时禁止行走机构动作
- Ⓑ皮带机未停止禁止方向切换
- Ⓒ风速 $\geq 15\text{M/S}$ 时锁定模式切换功能

#### 4.2.2.5 变换进度与故障显示

- Ⓐ实时显示倒计时进度条（精确到0.1秒）
- Ⓑ故障提示需区分机械/电气/控制系统类型

#### 4.2.3 尾车变换俯仰液压油缸更换、检查维护

Ⓐ更换尾车变换俯仰液压油缸2套/台，合计4套。

Ⓑ拆卸旧油缸：记录原始安装角度和销轴配合间隙；使用专用工具拆卸连接销轴，避免暴力敲击；对拆除的四台油缸进行维修，更换密封件，确保使用正常。

Ⓒ安装新油缸：确保销轴润滑良好，安装后无别劲现象；对中误差 $\leq 0.5\text{MM/M}$ ，避免侧向负载。

#### 4.2.4 调试与测试

- Ⓐ空载运行3-5次，排除系统空气。
- Ⓑ负载测试：逐步加压至额定压力1.25倍

#### 4.2.5 检查并校正

Ⓐ对尾车主梁进行倾斜度检测，并矫正，保证尾车主梁在堆料、取料状态下不平衡度 $\leq 5\text{mm}$ 。

Ⓑ检查堆料、取料状态皮带运转情况，对落料点居中问题进行处理，调整确认斗轮机堆取料状态下皮带运转无跑偏、

无撒煤。

4.2.6 招标方提供新的液压油缸 4 台，其余连接管件等耗材由投标方负责，如对销轴等进行强制拆卸，如切割等方式，致使销轴不能使用的，则投标方免费进行加工更换。

4.2.7 对#1 斗轮机尾车悬臂皮带安装，恢复该斗轮机堆料功能，同时对#1 斗轮机落煤管、导料槽改造；#2 斗轮机落煤管、导料槽校验修复。尾车滚筒轴承、托辊进行全面排查更换，以便适用斗轮机堆取料使用。

4.2.8 液压拉马拆卸过盈配合轴承（加热至 80-120℃），检查轴颈磨损量（允许修复量 $\leq 0.1\text{MM}$ ）。轴承安装采用温差法（加热温度 $\leq 120^\circ\text{C}$ ），托辊安装后测试静平衡（残余不平衡量 $\leq 10\text{G}\cdot\text{CM}$ ）。落煤管改造后，落料点位置内部使用高铬合金耐磨板进行镶嵌，以确保落煤管的使用寿命。

4.2.9 斗轮机皮带安装及更换过程中，皮带接头采样热硫化工艺，招标方提供皮带主材及硫化机，所有粘接皮带使用胶料、耗材、工具等投标方负责。

4.2.10 对 2 台堆取料机皮带机构电机启动方式改为变频器控制，采用施耐德或 ABB 产品，具备旁路功能，能与上位 PLC 系统通讯，能上传运行状态、电流及故障信息，提供配套变频器及 304 不锈钢防爆控制箱，并负责安装调试作业，同时将运行方式及电机状态上传至上位机系统。

#### 4.2.11 轨道校验

4.2.11.1 轨道基础垫片检查更换，校核轨道水平度及轨距。斗轮机行走轨道检查调整校正，轨道坡度应 $< 1\%$ ，无局

部下沉。轨道的接缝为 4-6MM，接头两轨道的横向和高低偏差均不大于 1MM。检查防震垫、压板、螺栓，更换损坏的防震垫、压板、螺栓，紧固螺栓。所有金属部分构件的金属材料焊缝、连接螺丝、铰座传动部分进行全面检查，发现脱焊、漏焊处进行补焊，裂纹与损坏部分修复。对轨道面角弧以下部分，以及压板和螺栓杆进行涂油浸泡，不少于 2 次。

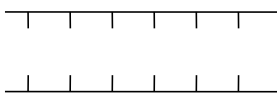
4.2.11.2 使用专用工具拆卸，因螺栓、螺母锈蚀严重，不能用力硬搬，防止螺栓受伤或基础松动，对正常不能拆卸的螺母可通过切割处理，并不伤到预埋螺栓，所损坏螺栓由乙方负责

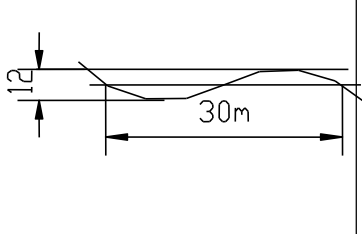
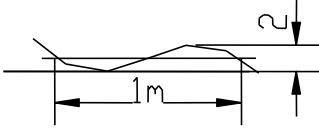
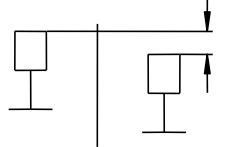
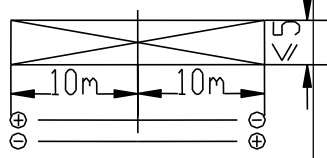
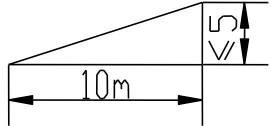
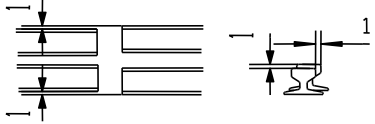
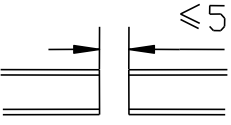
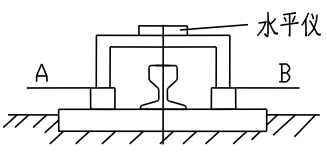
4.2.11.3 对部分严重损伤的预埋螺栓进行修复或基础松动的螺栓重新浇固，恢复功能；

4.2.11.4 对全部轨道及螺栓用钢丝刷或感砂纸除锈清，对部分螺栓理牙，锂基脂防腐，补充螺栓防锈橡胶帽；

4.2.11.5 复检、坚固：使用一定时间（一个月）后再次测量并用扭力扳手均匀坚固，并将坚固件涂沥青防腐处理。

4.2.11.6 对轨道的各项指标进行调整，调整后的轨道应满足下表要求：

项 目	安装基础	简 图	测量方法	管理界限
跨 度	允差±5MM		钢卷尺测量	允 差 ±10MM

直线度	在 30M 长度内 允差 1/2000		经纬仪或 钢琴弦测量	在全长度 内允差 $\pm 20\text{MM}$
局部 直线度	允差 1/500		经纬仪或 钢琴弦测量	允差 1/400
左右 高低差	允差 1/2000		水平仪或 经纬仪测量	允差 1/1500
左右交 叉局 部 高低差	在 10M 长度 内 允差 5MM		经纬仪或 钢琴弦测量	在 10M 长 度内允差 8MM
总坡度	在全长度内 允差 1/2000		水平仪或 经纬仪测量	允差 1/2000
局部坡 度	10M 长度内 允差 1/2000			允差 1/1500
接头 位置度	顶面或侧面 允差 0.5MM		钢板尺测量	顶面或侧 面允差 1MM
接封 间隙	允差 5MM, 但 夏季高温时 不能接触		钢板尺测量	允差 5MM
轨枕 倾斜度	允差 1/5 ( $0^\circ 9'$ )		A、B 的平行 度应事先检	允差 1/30

			验标定水平 仪测量	(0° 55' )
--	--	--	--------------	--------------

#### 4.2.12 行走轮校验

4.2.12.1 轮缘厚度：磨损后剩余厚度 $\geq$ 原厚度的85%，同一台车组轮径差 $\leq$ 0.2%轮径，轴向跳动： $\leq$ 0.5MM（百分表检测），调整轨距或车轮水平偏斜，两侧轮缘与轨道间隙对等，不平整度偏差不得大于2MM，确保行走正常，无啃轨、偏差现象。

4.2.12.2 行走驱动装置：行走减速机：减速机油品进行更换，油位正常（无杂质、乳化），无渗漏，齿轮磨损 $\leq$ 齿厚的10%，对行走齿轮箱进行检查保养，对各行走轴承进行保养、清洗，并测试各轴承游隙，偏差较大轴承进行更换；行走电机：减速机电机轴承检查维护，对损坏轴承及磨损严重轴承进行更换，对行走电机制动器检查测试，确保制动器松紧正常，在合理范围，制动片磨损 $\leq$ 原厚度的50%，制动力矩符合设计要求。

#### 4.2.13 投标方负责电缆卷盘系统检修、维护工作

4.2.13.1 机务部分检修：电机移位，磁滞联轴器从减速箱轴上解列，检查减速箱中齿轮磨损程度，各齿轮轴上轴承点检，更换磨损严重或损坏的部件；

4.2.13.2 对6KV电缆敷设于地面形式改造敷设在电缆槽盒内。检修后要保证使用更为安全、可靠，故障率低。

#### 4.2.14 两台斗轮机堆料系统落煤管制造、安装和落煤管

内衬检修、修复，配套输送带支架等安装、检修，20套输送带上下液压调偏装置安装，输送带安装、硫化检修恢复配套输送带。

4.2.15 招标方负责提供液压调偏装置、修复部位的落煤管内衬板材、4套俯仰液压油缸、行走轮。

4.2.16 投标方负责提供但不限于以下内容：落煤管、变频器、导料槽、托辊、轴承、液压油缸密封件、油管、绞轴、电缆托槽、油管、PLC软件、线缆、槽盒、轨道附件等设备、材料、辅材、工器具等。

4.3 两台斗轮机检维修后，堆取料满足设备出厂性能：堆料额定出力1200T/H，取料额定出力300~1200T/H，最大取料出力1450T/H，投标方负责整体带料试运工作，无跑偏、堵料、撒煤情况，实现高质量、高效率一键切换堆、取料功能，确保整台设备安全稳定运行。

## 五、其它要求

5.1 双方职责：

5.1.1 招标方责任

5.1.1.1 就本项目有关的技术要求、质量标准进行技术交底。

5.1.1.2 给投标方提供必要的施工支持。

5.1.1.3 对投标方提交的施工方案进行审核。

5.1.1.4 对投标方施工质量进行监督、验收和考核。

5.1.2 投标方责任

5.1.2.1 认真履行安全主体责任，制定完备的安全文明

施工措施，建立安全管理机构，配备相应的专职管理人员，认真落实安全检查和考核，根据招标方关于外委单位管理的要求，提交有关安全报备材料。

5.1.2.2 对施工现场的安全注意事项进行认真的交底和员工的培训，并报招标方备案。

5.1.2.3 按合同约定，提供参与本项目施工的人员、合格的劳动防护用品、符合技术要求的工器具、材料及其他物品。

5.1.2.4 统筹安排施工计划，按期完工。

5.1.2.5 施工前，向招标方提供完备的“四措两案”供招标方认可。

5.1.2.6 严格遵守招标方现场管理制度，安全文明施工，做到工完、料净、场地清。

5.1.2.7 对因投标方原因造成的人身、设备等安全事故及损失由投标方承担责任。

5.1.2.8 在施工前应了解清楚本次工程中的设备参数、工作范围和内容，可到招标方现场了解，以及查询有关资料，清楚工作环境及工作任务。因工作内容不清或因投标方的原因造成的一切后果由投标方负责，并不得影响本工程的质量、进度以及增加费用等。

5.1.2.9 由于输煤系统属于公共系统，遇有紧急情况，投标方应 24 小时随时准备无条件恢复检修设备。现场检修要围绕生产进行，当天工作完毕后必须恢复到设备热备用状态，防备突发问题。

5.1.2.10 工程范围内所有检修、改造用设备、备品备件及装置性原材料，工器具、移动式起吊设备、焊接设备、氧气、乙炔及脚手架搭拆、保温拆复、设备及附件的拆除及恢复等均由投标方负责。

5.2 质量、进度、文明施工管理与考核：

5.2.1 招标方按照机组检修管理文件及其他管理规定相关要求，对投标方进行项目工期、质量等进行监督与管理。

5.2.2 投标方人员及设备等需在招标方要求开工日期的3天前到达现场，完成入厂手续及相关安全培训等准备工作，开始施工。

5.2.3 工期要达到目标工期要求，此项内容占合同总价的10%。

5.2.4 投标方做好检修记录和检修报告，工程结束后投标方需提供完整的维护资料和原始记录、竣工报告等，且必须齐全、清楚，符合档案管理的规定，检查结束后交付招标方完整的检验资料电子文档和纸质文档各一份。

5.2.5 人员、工具、材料按要求到达现场，准备工作包括检修作业文件包、检修人员组织、工器具准备、材料到货清单、现场布置等按规定时间及时完成，此项内容占合同总价的10%。

5.2.6 经济技术指标，包括轴承温度、温升、性能符合质量要求，此项内容占合同总价的25%。

5.2.7 投标方应自觉遵守招标方现场安全、文明施工相关规定，工程结束后必须“工完料净场地清”，根据项目情

况于 3 天内将施工现场收拾完毕，包括工器具、施工尾料回收，废旧材料、杂物清理以及设备卫生治理。此项内容占合同总价的 5%，招标方负责对投标方进行监督、管理及相关考核。

5.2.8 未尽事宜按照招标方机组检修管理办法及公司相关管理规定执行。

5.3 报价及相关说明：

5.3.1 投标方应充分考虑招标方所处新疆五彩湾区域的地方管理特点与人文地理特点，包括人员流口管理、劳动力市场、疫情政策、地理环境等。

5.3.2 投标方应无条件服从招标方检修期间对质量和工期的过程管控，包括两班制（或三班制）作业、克服交叉对接作业条件下的不利因素等。

5.3.3 如不能满足和适应上述要求，招标方有权委托第三方进行或者单方面终止合同，责任由投标方承担。

5.3.4 本项目要求报总价。

5.4 业绩要求：投标方完全响应招标方招标文件要求，投标方须提供近三年不少于二份斗轮机检维修业绩，并提供技术协议完整版及发票。

## **六、质量保证及服务**

6.1 工程质保期为调试合格使用后 12 个月，质保期内如果出现质量问题，投标方应负责免费更换或维修。质保期到期之日起后 2 年内办理质保金结算手续，逾期视为投标方自动放弃。

6.2 质保期结束后如发生故障，投标方接到招标方通知后，24 小时内赶到现场解决问题，直至用户满意。

6.3 工程工期：自开工之日起 45 天内完成安装；本项目的设计制造期限为 30 天。交货地点：新疆昌吉州准东开发区新疆神火电力科技有限公司，产品由投标方免费运输到位。

6.4 因工程质量问题或工期拖延，技术性能达不到要求，影响生产或造成事故，责任损失由投标方承担。

6.5 未尽事宜，双方友好协商解决。