

# 坩埚造型机采购询价文件

各供应商：

经有关部门批准，进行下列采购。

**项目名称：**新建砂型车间设备采购

**设备名称：**坩埚造型机

**项目编号：** XJ JH 2013-02

**购置清单及技术要求：**技术要求见附表

**付款方式：**签订合同后，支付合同价款 40% 的预付款，余款设备发货前付清。

**供货商资格：**凡注册资金 50 万元以上，具备相关资质且能够在 2013 年 12 月 5 日 上午 10 时之前向我部提交符合下述要求的报价文件（一份正本、二份副本）的企业均有资格成为最终的供货商。

**报价材料：**

**报价单：**报价单应明示报价产品的品牌、型号、数量、单价、总价、交货时间、详列具体配置。此外，报价单还应说明报价有效期。国产设备报到场价，进口设备以外币报 CIF 或 CIP 价加进口环节税和国内运输、保险等费用。

**产品授权：**报价单位为非生产厂家的，须在报价文件中附有原厂授权，以保证报价设备的品质及售后服务。

**售后服务承诺书：**承诺书应明示设备的安装调试、人员培训安排，售后服务单位，售后服务内容，免费服务的内容及免费期的起讫时间，免费期后的费用收取方法等。售后服务单位不是报价单位时，销售和售后服务单位应在承诺书上盖章确认。

**报价单位资质文件：**营业执照、税务登记证副本复印件（加盖公章）。及近3年销售业绩、质量、环境认证等其他报价单位认为必要的文件。

**技术规格响应表：**对照附件的技术要求逐项应答

上述所有材料请装订、密封、签字盖章并于12月5日上午10点前送至铁科院东郊分院。

**供货单位的确定：**收到供货商的报价文件后，我所将组织相关专家对各报价单位的报价材料进行技术和商务评审（如有需要将安排技术澄清或现场考察），经评审最优的报价单位将成为最终的供货商。请有意成为本次采购供应商的单位按上述方式索取详细资料。

地址：北京市朝阳区酒仙桥北路1号环铁院内 邮编100015

报价材料请送：铁科院东郊分院

联系人：高松福

电话：010-64327916，13910019729

中国铁道科学研究院  
金属及化学研究所

2013年11月25日

附件 1:

### 供 方 调 查 表

1	企业名称:		
2	负责人:	联系人:	
3	地址:	邮编:	
4	电话:	传真:	
5	企业成立时间:		
6	主要产品		
7	职工总数:	其中技术人员:	工人:
8	年产量/年产值 (万元) :		
9	生产能力:		
10	生产特点: 成批生产 <input type="checkbox"/> 流水线大量生产 <input type="checkbox"/> 单台生产 <input type="checkbox"/>		
11	主要生产设备: 齐全、良好 <input type="checkbox"/> 基本齐全、尚可 <input type="checkbox"/> 不齐全 <input type="checkbox"/>		
12	使用或依据的质量标准: a、国际标准名称/编号 b、国家标准名称/编号 c、行业标准名称/编号 d、企业标准名称/编号		
13	工艺文件: 齐备 <input type="checkbox"/> 有一部分 <input type="checkbox"/> 没有 <input type="checkbox"/>		
14	检测机构及检测设备: 有检测机构及检测人员, 检测设备良好 只有兼职检验人员, 检测设备一般 无检验人员, 检测设备短缺, 需外协		
15	检测设备校准情况: 有计量室 <input type="checkbox"/> 全部委托外部计量机构 <input type="checkbox"/>		
16	主要客户:		
17	职工培训情况: 经常、正规地进行 <input type="checkbox"/> 不经常开展培训 <input type="checkbox"/>		
18	是否经过产品或体系认证: 是 <input type="checkbox"/> (指出具体内容) 否 <input type="checkbox"/>		

企业负责人:

企业公章:

年 月 日

## 一、 功能要求

- 1、设备的操作要简单方便。
- 2、采用进口 PLC 控制，具有手动、自动两种操作方式。砂芯吹气固化时间可根据生产需要进行调节，操作灵活方便。设备自动化程度要高、运行平稳可靠、生产效率高、射制的砂芯质量好。
- 3、电气和气动系统元器件选用进口或国内优质产品，要确保设备运行可靠、稳定，故障率低。
- 4、采用四开模结构，适于生产较复杂的砂芯。
- 5、合模气缸选型要大，确保射砂过程中不会胀模。
- 6、射砂筒加砂要流畅。
- 7、排气滤网要能自动清洁，从而避免射头和排气阀堵塞。
- 8、射筒要能移出到设备之外，便于射砂筒的清理。
- 9、开模距离要大，芯盒清理要方便安全。
- 10、模具前后要全敞开，便于芯盒更换。
- 11、选用无触点式接近开关和磁性开关发送信号，确保设备动作的可靠性和准确性。
- 12、固化气体通过芯盒上的专用吹气通道吹入，吹气要均匀、迅速，砂芯硬化快、质量好。

## 二、 技术要求

- a、制芯最大重量： 16Kg
- b、芯盒最大尺寸（长 X 宽 X 高）： 600X600X550
- c、驱动方式： 全气动
- d、操作方式： 手动、自动

e、开模距离 420mm  
f、压缩空气压力:  $\sim 0.7 \text{ MPa}$   
g、电源: 380V, 三相, 50Hz  
h、硬化方式 吹气体硬化  
i、射砂筒容积: 16L  
j、压缩空气消耗量:  $0.3 \text{ M}^3/\text{循环}$   
k、设备外形尺寸:  $2100 \times 1900 \times 3900 \text{ mm}$

### 三、售后服务

1. 设备在出厂前进行负荷试车预验收, 在我方生产现场进行负荷试车终验收, 验收合格后由供货方技术人员进行技术培训及使用维修保养培训。
2. 设备若出现故障, 在接到我方通知后, 要立即指定有关技术人员给予电话或书面答复, 指导解决问题; 若仍不能解决, 6小时内要派出人员到现场进行维修服务, 并做到故障不排除, 服务人员不撤离。
3. 在质保期间, 凡因正常使用出现的故障及损坏的元器件, 供货方需负责包修包换(易损件除外)。
4. 质保期结束后, 保证以优惠价提供维修零配件。