

超级动力工厂车间厂房钢结构维护保养项目招标公告

1、项目名称：

超级动力工厂车间厂房钢结构维护保养项目

2、项目概况与招标范围：

2.1 项目概况：对超级动力工厂车间厂房工艺吊架、桁架结构等检修排查，检查螺栓是否松动等，并进行维护保养。

2.2 招标范围：（具体技术要求详见下方附件）：

序号	项目内容	检修方案	单位	数量	备注
1	车间成品支架螺栓紧固	车间所有桁架 C 型钢的梁夹、丝杠、连接件等螺栓，使用扭矩扳手重新紧固、标记；施工标高 7~12 米。	项	1	1、螺栓紧固有断裂风险，需考虑螺栓备件； 2、高空作业，注意安全防护。
2	车间工艺吊架、工艺平台、KBK 支吊架螺栓紧固	车间二次工艺吊架、工艺平台、KBK 支吊架螺栓，使用扭矩扳手重新紧固、标记；施工标高 0~7 米。	项	1	
3	D01 车间及物流库房结构梁螺栓紧固	车间钢结构螺栓，使用扭矩扳手确认紧固程度、标记。	项	1	

3、投标人资格要求：

3.1 投标人资质要求

3.1.1 投标人必须是法人，不得为自然人。

3.1.2 投标人为成立时间必须超过 3 年，且已具备所投标业务的经营经验。

3.1.3 投标人及投标单位的法定代表人、股东、实际控制人近 3 年内无违法违纪情况（投标人提交承诺函证明）。

3.1.4 投标人的法定代表人、授权人、股东、实际控制人及利害关系人等与福田汽车集团在职副经理级及以上人员以及招标部门相关人员无直系亲属关系和直接经济关系（参照财务授权关联方回避原则）。

3.1.5 投标单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参加同一招标项目投标。

3.2 投标人业绩要求

三年内有过此类项目的开发合作或者参与过此类项目的招标。

3.3 投标人人员要求

投标方负责指派项目合作商务人员 1 人，负责整个项目实施过程的中合同签订、发票等一切与项目有关的商务活动。

3.4 是否接受联合体投标及要求：不接受联合体投标。

3.5 是否接受代理商投标及要求：不接受代理商投标。

3.6 其他要求：无

4、投标报名：

4.1 报名方式：凡有意参加报名的供应商，请与招标人联系，并按报名资料要求提供相关材料。

4.2 报名资料：包含以下但不限于：

a、三证合一的营业执照副本

b、资质等级证书（公告要求中的资质还请提供）；

c、类似项目业绩及合同扫描件证明材料（提供合同扫描件，涉及机密部分可隐去）；

请各投标单位提供以上资格要求的证明文件的复印件，且须加盖投标单位公章后方为有效。提供的所有资质文件必须真实、有效，保证合同执行期间有关证件、文件处于有效期。

4.3 报名截止时间：2023.9.17

5、招标文件的获取：

凡有意参加投标者，我方会对所有报名供应商进行综合评审，针对符合要求的供应商予以发放正式的电子版招标书。针对不符合要求的供应商解释原因，并发送电子邮件告知。

6、发布公告的媒介：

本次招标只在北汽福田官网上发布，其他媒体转载无效。

7、联系方式：

招标人：北汽福田汽车股份有限公司

招标实施单位：欧康动力系统事业部

招标人地址：潍坊市高新区樱前街以北高六路欧康发动机工厂

联系人：技术：王绪明； 商务：张婧

联系方式：技术：13521534621； 商务：19558533108

电子邮箱：技术：wangxuming@foton.com.cn ； 商务：zhangjing44@foton.com.cn

注：无论投标结果如何，投标人自行承担所有与参加投标活动有关的全部费用。

投诉、举报：北汽福田汽车股份有限公司组织监察部

电话（传真）：010-80728072

手机：13811240788

邮箱：gsjc@foton.com.cn

附件：技术要求

技术要求及施工要求

一、 项目内容

序号	项目内容	厂房面积 (m^2)	数量 (套)	备注
1	车间成品支架螺栓紧固	23232.8	1	车间厂房钢结构 螺栓紧固
2	车间工艺吊架、工艺平台、KBK 支吊架螺栓紧固			
3	D01 车间及物流库房结构梁螺栓紧固			

二 、施工现场技术要求：

- 1、螺栓紧固要求使用数显扭矩扳手，可以记录并按编号输出紧固时的扭矩值；
- 2、每个螺栓进行编号，并做好记录，记录紧固扭矩值，紧固完成后用漆笔进行标记；现场配备扭矩扳手校准仪，每天施工前对所用扳手就行校验，校准合格方可施工；
- 3、厂房钢结构与设备悬挂钢结构连接螺栓螺母：现场需配备数显扭矩扳手，检查螺栓螺母是否有损坏，更换损坏的螺栓螺母；检查螺母紧固情况，将松动的螺母紧固，将缺少的螺母、备母补齐，无法增加备母的，需要将螺母更换为自锁螺母并涂抹厌氧胶，所有螺栓的紧固扭矩进行编号并用笔在螺栓旁进行标记。
- 4、所用扭矩扳手需具有第三方检定机构出具的精度校准报告书。
- 5、高强度螺栓拧紧要求：高强度螺栓的拧紧应分为初拧、终拧。对于大型节点应分为初拧、终拧。初拧扭矩为施工扭矩的 60%左右。高强度螺栓在初拧和终拧时，连接处的螺栓应按一定顺序施拧。高强度螺栓的初拧、复拧、终拧应在同一天完成。不可在第二天以后才完成终拧。
- 6、高强度螺栓施工扭矩值参考表：

标准依据：

- 1)、《钢结构用高强度螺栓连接副》 GB /T3632-2008
- 2)、《钢结构设计规范》 GB50017-2003
- 3)、《钢结构工程施工质量验收规范》 GB50205-2001
- 4)、《钢结构高强度螺栓连接的设计、施工及验收规程》

序号	螺栓规格	螺栓性能等级	施工预拉力标准值 (KN)	扭矩系数 (标准偏差小于或等于 0.010)	初拧扭矩 (N*m)	终拧扭矩 (N*m)
1	M16	8.8s	75	0.110~0.150	78	132.0~180.0
		10.9s	110		114	193.6~264.0
2	M20	8.8s	120	0.110~0.150	156	264.0~360.0
		10.9s	170		221	374.0~510.0
3	M22	8.8s	150	0.110~0.150	215	363.0~495.0
		10.9s	210		300	508.2~693.0
4	M24	8.8s	170	0.110~0.150	265	448.8~612.0
		10.9s	250		390	660.0~900.0
5	M27	8.8s	225	0.110~0.150	395	668.3~911.3
		10.9s	320		562	950.4~1296.0
6	M30	8.8s	275	0.110~0.150	536	907.5~1237.5
		10.9s	390		761	1287.0~1755.0

三、施工要求：

- 1、作业人员必须佩带必要的安全用品（特别是双安全带，与警示服），所携带的工具必须牢固的系在身上，每名作业人员下方必须有一名安全监督员监督施工；
- 2、施工区域设立警戒线并有专人值守，严禁无关人员入场。临时用电或动火需要按业主要求办理手续，并对相关设备进行安全性检查。

3、高空作业要求：

- 1) 对所有高处作业人员在作业前应做好专项高处作业安全知识教育，提高作业人员的自我保护意识；
- 2) 高处作业安全带、安全帽等劳护用品佩戴齐全，特种高处作业人员必须持证上岗；

四、施工周期：

整个项目要求 30 日内完成。

五、验收标准：

（一）、验收标准：

- 1) 所有螺栓进行编号，并有相关的扭矩记录；
- 2) 分区域的维护检测报告书；
- 3) 高强度螺栓均为 10.9 级；
- 4) 螺栓的紧固扭矩在合同约定范围内，螺栓 100%无松动，紧固后用绿色漆笔进行标识；

5) 抽查所有螺栓数量的 1%，确定螺栓是否进行漆笔标识，是否有编号，扭矩值是否与记录值相符（实测值与记录值误差为±10%）。

（二）、验收时间：

（1）、乙方检查维护工作完成后经试运行 30 日，无质量问题的甲方 30 日内组织最终验收并填写验收单。

（2）、甲方应当按合同约定的期限验收乙方所完成的工作。验收前乙方应当向甲方提交必需的技术资料和有关质量证明。

（3）、甲乙双方对服务质量在使用中发生争议时，可通过法定质量监督检验机构出具检验证明，所发生费用由错误方承担。

六、质量要求及标准：

（1）、以国家行业标准为质量和验收标准。

（2）、合同内容完成后，稳定运行 1 个月，乙方通知甲方直接进入验收环节。

（3）、服务完成后，厂家承诺对服务内容质保一年。

七、质保期：

从验收合格之日起，质保期 1 年。

八、施工资质要求：

入场施工时需向甲方提供安全施工保障方案
钢结构工程专业承包二级以上资质。