

7	安装垫板	加工面最大直径	2500 及以下		2501~3000		3001 以上			车、钻（成品）		
		Q235B										
		Q235B+不锈钢										
8	泵支撑板	Q235B								车		
		Q235B+不锈钢										
9	法兰粗车	下法兰最大直径	500 及以下	501~1000	1001~1500	1501~1800	1801~2500	2501~3000	3001 以上		粗车	
		Q235B										
		不锈钢										
10	带颈法兰粗车（含厚度100mm及以上法兰）	下法兰最大直径	400 及以下	401~600	601~800	801~1000	1001~1200	1201~1500	1500 以上		粗车	
		Q235B										
		不锈钢										

高度系数 mm	1400 以下	1400~2499	2500 以上
			1

钻孔（元/孔）	φ30 及以下	φ30~φ50	φ50 以上
攻丝（元/孔）			
电火花丝孔（元/孔）			

说明：1. 本标段内钻序报价不包含运费，但含其他费用。2. 以下为结算公式：如：加工单位共加工 2 件外接管（88LKXA-25.3），第 1 件外接管 a 加工直径为 2460，高 2480mm（加工工序为车、钻），第 2 件外接管 b 加工直径为 2460，高 1800mm（加工工序为车、钻），第 1 件报价为：加工直径 2000 以上报价 2898（A）乘以高度系数 0.7（1400~2499 高度系数为 0.7）加钻序价格（C） 价格为：2028 公式： $A \times 0.7 + C$ ，第 2 件报价为：加工直径 2000 以上报价（A）乘以高度系数 b（1400~2499 以上高度系数为 b）加钻序价格（C） 公式： $A \times b + C$ 。

标段 2

序号	零件名称	材质	加工面最大 直径 mm					工序
			1000 以下	1000~1499	1500~1799	1800~1999	2000 以上	
1	导叶体	HT250						车序
		不锈钢						
2	喇叭口	HT250						车、钻全工序
		不锈钢						
	喇叭口/带内圈	HT250						
		不锈钢						
3	轴承支架	Q235						车、钻全工序
		焊接不锈钢						
		铸件						
4	轴承支座、轴承座	Q235						车、钻全工序
		焊接不锈钢						
5	填料函	铸钢（碳						

	体	钢)							
		铸造不锈 钢							
6	内接管 (带导 流叶 片)	Q235							车、钻全工 序
		焊接不锈 钢							
7	法兰片 (出口 法兰 片)	Q235B							车、钻成 品
		不锈钢							
	密封垫 板 密封压 板	Q235B							
		不锈钢							
	伸缩节 本体	Q235B							
不锈钢									
8	过渡座	Q235B							车、钻成品
		HT250							车、钻成品
9	泵盖板	Q235B							车、钻成品
		不锈钢							车、钻成品

标段3 凝泵

序号	零件名称	材质	B550 及以下	C590~C720	C780 及以上	工序
1	吐出弯管	Q235/Q345				车、镗、钻 (全工序)
2	压水接管	Q235/Q345				车、钻(全 工序)
3	外筒体	Q235/Q345				车、镗、钻 (全工序)
		不锈钢				
4	电机支座	Q235/Q345				车、钻全工 序
5	泵体	HT/QT				车、钻(全 工序)
		铸钢				
6	导叶	HT/QT				车、钻(全 工序)
		铸钢				
7	中段	HT/QT				车、钻(全 工序)
		铸钢				
8	吸入喇叭口	HT/QT				车、钻(全 工序)
		铸钢				
9	口环加工合 导叶	HT/QT				车、钻(全 工序)
		铸钢				
	吐出弯管填 料函体	Q235/Q345				粗车
	吐出弯管出 口法兰	Q235/Q345				粗车
	压水接管内 套	Q235/Q345				粗车

二、投标方资质要求

1. 投标方须具有独立法人资格，并依法取得有效的营业执照、组织机构代码证、税务登记证等相关证件。

2. 投标方需具备生产能力。

3. 有供应能力的国内企业，在国内注册的外国独资或中外合资、合作企业，符合并承认和履行招标文件中的各项规定。

三、招标报名方式

报名时间：2018 年 3 月 13 日至 2018 年 3 月 19 日。

报名方式：每天上午 8：00—12：00，下午 14：00—17：00 在湘电招标采购中心供方管理室或湖南湘电长沙水泵有限公司报名。或以邮件形式报名。报名经初评后，另行通知符合条件的供方购买招标文件。

四、联系方式

1、招标方：湘潭电机股份有限公司

2、联系人：卢文韬 0731-58595821 邮箱：lwt_xemc@126.com

陈志勇 0731-82865392 邮箱：qiguan@cbpump.com

湘电招标采购中心

2018.3.13