

2026-2027年机加备件采购招标公告

项目编号：WXZB2026-008

1. 招标条件

本招标项目2026-2027年机加备件采购招标人为沈阳造币有限公司，招标项目资金来自企业自筹，出资比例为100%。该项目已具备招标条件，现对2026-2027年机加备件采购进行公开招标。

2. 项目概况与招标范围

2.1项目概况：

(1) 本项目为2026-2027（两年）机加备件采购，主要为按加工图纸和样品要求完成各车间生产设备所需的非标类和定制类备件的机械加工，加工的备件应完全满足设备运行功能要求。

根据招标人目前各生产部室对于非标备件的需求，通过整理招标人各部门多年申报备件的图纸，选择具有代表性的设备工艺和材料编制2026年至2027年底的备件采购需求。

2.2货物名称：坯饼物料传输系统。

2.3采购数量：本次招标提供的备件加工工时和材料重量起参考作用，实际加工数量按招标人实际需要提供。具体备件加工所涉及的工艺和材料清单如下：

(1) 采购标的工艺汇总表：

序号 工艺 精度 单位 预计每年用量 单价(元/小时或元/kg)

1	车削	粗	小时	500	
2	车削	精	小时	800	
3	铣削	粗	小时	600	
4	铣削	精	小时	800	
5	钻削	粗	小时	200	
6	钻削	精	小时	300	
7	磨削	粗	小时	700	
8	磨削	精	小时	800	
9	刨削		小时	100	
10	镗削		小时	100	
11	拉削		小时	100	
12	锯切		小时	100	
13	铸造		小时	300	
14	冲压		小时	200	
15	注塑		小时	300	
16	电火花加工		小时	300	
17	加工中心		小时	1000	
18	抛光		小时	800	
19	折弯		小时	200	
20	剪板		小时	100	
21	铆接		小时	50	
22	锻造		小时	50	

- 23 滚齿及插齿 小时 200
- 24 线切割 小时 500
- 25 慢走丝线切割 小时 300
- 26 电焊 小时 300
- 27 气焊 小时 300
- 28 氩弧焊 小时 300
- 29 测绘 小时 150
- 30 胶粘 小时 100
- 31 冷作 小时 50
- 32 电镀 小时 500
- 33 滚花 小时 50
- 34 表面拉丝 小时 50
- 35 喷砂 小时 300
- 36 喷珠 小时 100
- 37 零件喷漆 小时 200
- 38 退火 kg 400
- 39 正火 kg 200
- 40 淬火 kg 800
- 41 回火 kg 300
- 42 渗碳 kg 50
- 43 发蓝 kg 100
- 44 氧化 kg 50
- 45 磷化 kg 50
- 46 氮化 kg 50

(2) 采购材料汇总表:

序号	材料名称	型号	单位	预计每年用量	单价(元/kg)
1	钢	20#	kg	500	
2	钢	45#	kg	5000	
3	钢	A3	kg	500	
4	钢	GCr15	kg	2500	
5	钢	30CrMnSi	kg	50	
6	钢	9Cr18	kg	50	
7	钢	Cr12MnSi	kg	50	
8	钢	Q195	kg	50	
9	钢	Q235	kg	500	
10	钢	ZG35	kg	50	
11	不锈钢	SUS304	kg	3000	
12	不锈钢	316	kg	1000	

- 13 不锈钢 201 kg 1000
- 14 不锈钢 1Cr13 kg 100
- 15 不锈钢 2Cr13 kg 100
- 16 不锈钢 3Cr13 kg 100
- 17 不锈钢 1Cr18Ni9Ti kg 100
- 18 不锈钢 7Cr17 kg 100
- 19 弹簧钢 60Si2MnA kg 100
- 20 弹簧钢 65Mn kg 500
- 21 弹簧钢 T10A kg 100
- 22 工具钢 kg 500
- 23 模具钢 40Cr kg 500
- 24 模具钢 Cr12MoV kg 200
- 25 模具钢 20Cr kg 300
- 26 模具钢 CrWMn kg 100
- 27 硬质合金 kg 100
- 28 方钢 kg 250
- 29 角钢 kg 250
- 30 铁 kg 2000
- 31 镀锌铁 kg 300
- 32 铸铁 HT200 kg 200
- 33 铸铁 HT300 kg 200
- 34 球墨铸铁 QT600 kg 50
- 35 碳钢花纹板 kg 100
- 36 不锈钢花纹板 kg 200
- 37 铝合金 6061 kg 500
- 38 铝合金 LY12 kg 750
- 39 铝合金 LC4 kg 750
- 40 铝型材 欧标 kg 500
- 41 铝型材 国标 kg 500
- 42 铜 kg 500
- 43 锡青铜 ZQSn6-6-3 kg 50
- 44 黄铜 HT62 kg 50
- 45 紫铜 kg 50
- 46 铝青铜 ZQA16-6-3 kg 150
- 47 钛合金 kg 50
- 48 亚克力板 kg 300
- 49 耐力板 kg 300
- 50 有机玻璃 kg 500
- 51 航空有机玻璃 YB-3 kg 200

- 52 尼龙 kg 800
- 53 塑料 kg 300
- 54 聚四氟乙烯 kg 50
- 55 聚氯乙烯 kg 500
- 56 胶木板（电木板） kg 125
- 57 石墨片 kg 50
- 58 聚氨酯板 kg 125
- 59 碳素板 kg 50

（3）采购有图纸加工件汇总表（图纸详见采购需求）：

序号	名称	参考图纸	单位	数量	备注	单价(元/件)
1	支撑件1	参见图纸	件	25	根据图纸要求加工	
2	芯轴1	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
3	芯轴2	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
4	支撑块	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
5	驱动轴	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
6	从动轴	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
7	从动辊	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
8	主动辊	参见图纸	件	5	根据图纸要求加工	
9	导向压板	参见图纸	件	25	根据图纸要求加工	
10	支架	参见图纸	件	25	根据图纸要求加工	
11	导向板	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
12	小轴	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
13	过数板（27圆）	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
14	翻面板（27圆）	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
15	张紧轴	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
16	外张紧轮	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
17	主动轮	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
18	废品斗具承接	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
19	销轴	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
20	印花机限位块	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
21	装筒机模块底板	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
22	装筒机垫片	参见图纸	件	75	根据图纸要求加工	
23	装筒机碳素板	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
24	装筒机碳素底板垫板	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
25	装筒机出口挡板	参见图纸	件	25	根据图纸要求加工	
26	连接件	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
27	光饰机吸液管件	参见图纸	件	50	根据图纸要求加工	
28	冲床开关凸轮轴	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	
29	过数板（30圆）	参见图纸	件	10	根据图纸要求加工	

- 30 翻面板（30圆） 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 31 矫直机辊轴头 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 32 冲床校直辊1 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 33 冲床校直辊2 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 34 左边块 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 35 右边块 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 36 关节轴承座 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 37 短轴 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 38 挡片 参见图纸 件 50 根据图纸要求加工
- 39 链轮（2） 参见图纸 件 50 根据图纸要求加工
- 40 微调螺母 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 41 弹簧（模圈） 参见图纸 件 100 根据图纸要求加工
- 42 挤压垫 参见图纸 件 5 根据图纸要求加工
- 43 封口机挡块 参见图纸 件 50 根据图纸要求加工
- 44 封口机左挡板 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 45 宽滑道 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 46 封口机右挡板 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 47 顶出器轴套 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 48 顶出器小轴（150） 参见图纸 套 10 根据图纸要求加工
- 49 顶具（制模） 参见图纸 件 5 根据图纸要求加工
- 50 卡爪 参见图纸 件 5 根据图纸要求加工
- 51 平模垫1 参见图纸 件 5 根据图纸要求加工
- 52 平模垫2 参见图纸 件 5 根据图纸要求加工
- 53 轴 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 54 同步带轮1 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 55 同步带轮2 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 56 输送线驱动轴 参见图纸 件 5 根据图纸要求加工
- 57 斜半齿模套坯料 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 58 F30模套坯料 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 59 360T直齿模套坯料 参见图纸 件 25 根据图纸要求加工
- 60 360T直齿大模套坯料 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 61 顶出器长拉臂 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 62 固定螺钉 参见图纸 件 250 根据图纸要求加工
- 63 顶出器短拉臂 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 64 紧定螺钉 参见图纸 件 250 根据图纸要求加工
- 65 顶出器小轴（160） 参见图纸 件 50 根据图纸要求加工
- 66 凹模垫 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 67 凸模垫 参见图纸 件 10 根据图纸要求加工
- 68 平模垫（220） 参见图纸 套 10 根据图纸要求加工

以上采购目录如与招标文件供货要求存在差别，以招标文件供货要求为准。

2.4交付时间：框架合同签订后沈阳造币有限公司按实际需求提出工备件的采购订单。每批次供货时间：在接收到沈阳造币有限公司采购订单后1-1.5个月内或按沈阳造币有限公司需求时间内交付。

2.5交付地点：中标方负责将加工备件运至沈阳造币有限公司内。

2.6中标供应商数量： 1 。

2.7中标供应商成交份额：100%。

3. 投标人资格要求

3.1本次招标要求投标人须满足以下条件：

(1) 资质要求：

1.1) 投标人应为中华人民共和国境内依法注册，能够独立承担民事责任的法人或其他组织。

(2) 财务要求：无；

(3) 业绩要求：无；

(4) 信誉要求：

①未被全国企业信用信息公示系统列入严重违法失信企业名单（以招标代理机构评标当日的查询记录为准）；

②未在“信用中国”网站被列入失信被执行人名单（以招标代理机构评标当日的查询记录为准）；

③近三年内投标人及法定代表人无行贿犯罪行为（须单独附承诺函）。

(5) 其他要求：无。

3.2本次招标不接受联合体投标。

4. 招标文件的获取

4.1凡有意参加投标者，请于2026年3月4日00时00分00秒至2026年3月11日23时59分55秒(北京时间，下同)，登录中国印钞造币集中采购电子平台(网址：<https://bidding.cbpm.cn>)下载电子招标文件。

4.2招标文件每套售价500元，售后不退。

4.3本项目为全流程电子化招投标项目。在线注册、下载招标文件，线下制作投标文件、在线上传投标文件及在线开评标。具体操作详见本章“特别告知”

5. 投标文件的递交

5.1投标文件递交的截止时间（投标截止时间，下同）为2026年3月25日9时30分00秒，投标人应在截止时间前通过中国印钞造币集中采购电子平台递交电子投标文件。

5.2逾期送达的，中国印钞造币集中采购电子平台将予以拒收。

6. 发布公告的媒介

本招标公告在中国招标投标公共服务平台（<http://www.cebpubservice.com>）、中国印钞造币集中采购电子平台（<https://bidding.cbpm.cn>）发布，招标人对其它网站或媒体转载的公告及公告内容不承担任何责任。

7. 开标时间及地点

7.1开标时间为2026年3月25日9时30分00秒。

7.2开标地点及方式为在中国印钞造币集中采购电子平台线上开标。

8. 其他公告内容

报名步骤如下：

8.1第一步：凡有意参加的投标人请前往中国印钞造币集中采购电子平台（<https://bidding.cbpm.cn>）登录供应商账号，搜索到本项目后按照采购平台相关要求上传附件后提交报名信息。（如未注册中国印钞造币集中采购电子平台供应商账号的投标人，请自行在中国印钞造币集中采购电子平台首页右下角“下载中心”中下载《供应商使用手册》，按照手册

指引自行注册账号并提交报名信息)。

8.2第二步：有意参加的投标单位在中国印钞造币集中采购电子平台提交报名信息后，请按照如下所示招标代理公司账户信息，支付标书款500元/份（售后不退），特别说明：标书款仅能公对公支付，非公对公支付无法退回且无法开具标书款发票。

账户信息如下：

收款单位：辽宁文星招投标代理有限公司

开户银行：兴业银行沈阳沈河支行

银行账号：422020100100004082

缴纳时，需在电汇凭证上明确填写投标单位账户名称、账号及开户行名称，并在电汇单据“附言”栏内，填写投标项目及标段名称。

8.3第三步：有意参加的投标单位在中国印钞造币集中采购电子平台提交报名信息并支付完成标书款后，请将标书款支付凭证（银行汇款回单）发送至招标代理公司邮箱wxzb2005@163.com。招标代理公司在收到标书款后才能对中国印钞造币集中采购电子平台上的报名信息进行确认，报名信息确认后投标人即可在中国印钞造币集中采购电子平台——我的项目一栏中下载招标文件。

9. 联系方式

招标人：沈阳造币有限公司

地址：沈阳市大东区大东路138号

联系人：李工

电话：024-81861124

邮编：110042

电子邮箱：symintzb@163.com

招标代理机构：辽宁文星招投标代理有限公司

地址：沈阳市沈河区市府大路433号峰景国际5楼

联系人：刘烁

电话：024-22722298

邮编：110013

传真：024-22722158

电子邮箱：wxzb2005@163.com

招标人或其代理机构：辽宁文星招投标代理有限公司（盖章）

特别告知

本项目为全流程电子化招投标项目。在线注册、下载招标文件，线下制作投标文件、在线上传投标文件及在线开评标。

1. 招标文件购买流程

1.1 凡有意购买招标文件的单位，请前往中国印钞造币集中采购电子平台网站（<https://bidding.cbpm.cn>），点击供应商注册，进行免费注册。

1.2 对于公开招标项目，已注册过的单位，在中国印钞造币集中采购电子平台网站，进行供应商端的登录，登录后点击“公告信息”，查找到本项目，点击“我要报名”。

1.3 对于参加邀请招标项目单位，在中国印钞造币集中采购电子平台网站进行供应商的登录，登录后点击屏幕右上角“信息提醒”，在“邀请提醒”中查找本项目的通知消息，点击该提醒进行邀请书确认。

1.4 根据项目公告、邀请书内容，联系项目招标代理机构，完成招标文件的线下购买。招标文件款一经收取不予退还。完成招标文件购买并经确认后，该项目将出现在“我的项目”中，可进行招标文件的下载。

2. 电子签章（含北京CA证书）办理及投标文件编制

2.1 由于项目投标文件的编制、压缩、加密需要使用电子签章（含北京CA证书），潜在投标人应在招标文件购买完成后尽快与电子签章办理机构联系，办理CA证书及电子签章的购买事宜，以免耽误投标。电子签章办理流程，详见平台首页帮助文档。（中国印钞造币集中采购电子平台首页-帮助文档-《加密锁办理指南》）

2.2 电子签章办理完成后，请在中国印钞造币集中采购电子平台首页“下载中心”，下载“投标文件制作工具（中国印钞造币版）”，进行线下投标文件的制作。投标文件制作完成后，登陆中国印钞造币集中采购电子平台，在供应商端“我的项目”中，选择本项目，点击“项目流程”，进行投标文件上传。投标文件上传后，可在线进行模拟解密测试。

2.3 投标人须在电子投标文件中，按照招标文件要求在相应位置加盖公司电子公章、法定代表人（单位负责人）电子签名。对于只办理公司电子公章的投标人，在相应位置由法定代表人（单位负责人）或代理人签名后扫描上传。

由法定代表人（单位负责人）签章签名的，应附法定代表人（单位负责人）身份证明。代理人签章签名的，应附由法定代表人（单位负责人）签署的授权委托书。

2.4 未按照招标文件要求签章、签名的电子投标文件为无效投标文件，其投标将被否决。

3. 投标文件的上传及开标

3.1 投标人须于投标截止时间前在中国印钞造币集中采购电子平台成功上传投标文件。逾期上传或者未上传投标文件的，视为无效投标。

3.2 由于平台系统故障导致电子投标文件无法在投标截止时间前正常上传，应及时通过统一服务热线联系平台技术服务人员解决。若在投标时间之前仍未解决的（须提供投标截止时间前三个小时之内投标操作异常的证明材料，如投标过程中出现错误或异常的系统桌面的全幅截图）；投标人上传加密的电子投标文件非由投标人的责任导致开标现场解密异常，无法正常打开的；评标现场由于网络或其他不可预知问题的出现而无法进行电子评标的，由招标人及评标委员会研究决定是否延期评标或重新招标。

3.3 开标时，投标人可在开标时间前3小时登录中国印钞造币集中采购电子平台供应商端，在“我的项目”中选择本项目，点击进入“电子开标大厅”。到达开标时间后，将根据主持人指令，在0.5小时内，使用本公司CA锁对投标文件进行在线解密。在规定时间内未解密或解密失败的投标人，其投标将被否决。投标人在电子开标大厅中观看开标流程并查看开标结果，并在线确认。

3.4 评标结束后，投标人可在中国招标投标公共服务平台、中国印钞造币集中采购电子平台或登录供应商端查看中标结果。