

# 中色大冶冶炼厂、弘盛铜业母模采购项目 采用单一来源采购方式的采前公示

## 一、项目信息

采购人：中色大冶供应链管理中心

项目名称：中色大冶冶炼厂、弘盛铜业母模采购项目

需求情况：本次计划采购备件共计 133 万元（含 13%增值税）。

明细详见下表：

序号	品名	规格型号	计量单位	预估数量	品牌	需求单位	备注
1	铸铜阳极模 母模	见图纸	件	2	江西省远洋工程机械 有限公司	冶炼厂	
2	铸铜阳极模 母模底部	见图纸	套	4	江西省远洋工程机械 有限公司	冶炼厂	
3	铸铜阳极模 母模耳部	见图纸	套	10	江西省远洋工程机械 有限公司	冶炼厂	
4	母模	图号： YXHD-HY-JL- MM	套	6	江西省远洋工程机械 有限公司	弘盛铜业	含母模边框、 边框夹、吊耳 (2套) 盖 板；每套母模 配个顶芯
5	母模底板	图号： YXHD-HY-JL- MMDB	件	2	江西省远洋工程机械 有限公司	弘盛铜业	每个底板配 一套吊耳

## 二、采用单一来源采购方式理由

该项目符合中色大冶《采购管理》8.2.2.4 “符合下列情形之一，经审批后可以采用直接采购方式进行采购”中第4条“需要向原中标人采购工程、货物或者服务，否则将影响施工或者功能配套要求的”之规定。

## 三、拟定供应商信息

拟定供应商名称：江西省远洋工程机械有限公司

经与江西省远洋工程机械有限公司联系交流，该公司货物销售以原厂直接销售的方式进行。

地址：江西省宜春市分宜县春梅路与香樟路交叉口北 100 米。

#### **四、公示期限**

2025 年 6 月 12 日至 2025 年 6 月 16 日

#### **五、其他补充事宜**

诚挚邀请各潜在供应商积极参与我公司相关采购项目。如有潜在供应商对本项目采购方式有异议且有意向参与该采购项目，请在公示期内以书面或电子邮件的方式（盖单位公章）向本项目采购监督部门提出异议，逾期不予受理。采购监督部门受理后，组织相关人员进行论证交流，论证后认为异议成立的，将采用其他采购方式；论证交流后认为异议不成立的，将论证结论书面告知提出异议的供应商。

#### **六、联系方式**

中色大冶阳新弘盛铜业有限公司

联系人：万克钦

联系电话：17671916576

中色大冶冶炼厂

联系人：王军

联系电话：13477758783

异议受理部门：中色大冶供应链管理中心

地址：湖北省黄石市下陆区下陆大道 18 号

电子邮件：myqh123456@dyys.com

联系人：孟庆娟 联系电话：13872077008



附件：采购需求单位直接采购情况说明

# 关于采取直接采购方式采购母模的说明

## 一、采购背景及相关工艺

阳极精炼的基本流程可分为以下四个阶段：第一阶段为加料保温期；第二阶段为氧化、放渣期；第三阶段为还原期；第四阶段为浇铸期。阳极炉精炼作业完成后，达到还原终点的液态铜（铜品位约为99.3%，温度在1150至1200摄氏度之间）通过阳极炉放铜口，经过活动溜槽、固定溜槽输送至钢母模浇铸区域进行浇铸（铜模单重3至5吨）。浇铸出的合格铜模将用于双圆盘浇铸机浇铸铜阳极板。钢母模每天的浇铸次数将根据生产需求确定（前期1块/次，后期2块/次）。浇铸完成后，钢母模边框和模盖的拆卸工作由一台额定起重量为16吨、起升高度12米的桥式起重机完成；底模的拆装则由母模移动小车完成。浇铸完成后，顶针套管将置入铜模且不再取出，以便于后续铜模浇铸阳极板的操作。

母（钢）模用于制作浇铸铜母模，铜母模制作浇铸阳极板，铜模是产出阳极板的模具，普通的铸造工艺生产的阳极母模力学性能不稳定，会导致产品的使用寿命下降，浇筑的铜模不合格及阳极板不达标，甚至阳极母模出现炸裂的情况，给使用者带来很大的安全隐患。

铜模表面平整度以及完好程度会严重影响阳极板的质量，当铜模表面存在凹陷或凸起时，对应的阳极板表面也会出现凸起或凹陷，而当铜模底面或者侧面出现凹陷时，则阳极板该处不仅会凸起还会因为积水而产生飞边毛刺，当铜模耳部出现形变时，可能会导致阳极板发生扭耳、断耳、甚至阳极板无法起板的情况，因此，当铜模出现缺陷



时需要及时更换，若不能及时更换，将会导致回炉废板增多，直接影响到我厂的经济效益。而新铜模的产出主要通过母模作为模具浇铸产出，因此母模随着浇铸次数的增多，其形变程度是否在可接受范围内，以及它能承受的最大浇铸次数，所以母模的质量与使用次数是我们采购考虑的重要指标，目前我厂采用的母模为江西远洋工程机械有限公司产出，每块母模在更换一次吊耳的情况下可浇铸 80 块铜模，且在浇铸这 80 块铜模期间，母模的形变都可以通过人工细微打磨而修复，每年采购 6-7 套能够满足我厂年需求 550 块铜模的要求。

## 二、采购详细内容

序号	标的物名称	规格型号	单位	数量	备注
1	母模	图号：YXHD-HY-JL-MM	套	6	含母模边框 边框夹 吊耳(2套) 盖板；每套母模配个顶芯
2	母模底板	图号： YXHD-HY-JL-MMDB	件	2	每个底板配一套吊耳

## 三、寻源及交流情况及预算

采购小组经过市场寻源了解到，该母模是一种加工件，自投产以来均使用江西省远洋工程机械有限公司涉及的产品，2024 年经过两次公开竞价，均只有江西省远洋工程机械有限公司 1 家有效供应商投标报价。且国内外市场上铜陵有色、江西铜业、广西金川、赤峰金剑，市场 CCS、谦比希所需的母模均系该公司生产。

经与江西省远洋工程机械有限公司联系交流，该公司备件销售以原厂直接销售的方式进行。本次预计采购金额 83 万元。此次结合生产实际，拟采购 6 套母模、2 件母模底板，以满足生产所需。

#### 四、直接采购采购制度依据及建议

根据公司《采购管理》8.2.2.4 “符合下列情形之一，经审批后可以采用直接采购方式进行采购”中第4条“需要向原中标人采购工程、货物或者服务，否则将影响施工或者功能配套要求的”之规定要求，我公司火冶片区所需母模备件符合公司直接采购方式条件；此次备件申请从江西省远洋工程机械有限公司直接采购。

特此申请！

阳新弘盛铜业有限公司

2025年5月27日



# 关于冶炼厂铜母模采用直接采购方式的情况说明

## 一、采购背景及相关工艺

阳极精炼的基本流程可分为以下四个阶段：第一阶段为加料保温期；第二阶段为氧化、放渣期；第三阶段为还原期；第四阶段为浇铸期。阳极炉精炼作业完成后，达到还原终点的液态铜（铜品位约为99.3%，温度在1150至1200摄氏度之间）通过阳极炉放铜口，经过活动溜槽、固定溜槽输送至钢母模浇铸区域进行浇铸（铜模单重3至5吨）。浇铸出的合格铜模将用于双圆盘浇铸机浇铸铜阳极板。钢母模每天的浇铸次数将根据生产需求确定（前期1块/次，后期2块/次）。浇铸完成后，钢母模的拆卸工作由一台额定起重量为10吨的起重机完成。浇铸完成后，顶针套管将置入铜模且不再取出，以便于后续铜模浇铸阳极板的操作。

母（钢）模用于制作浇铸铜母模，铜母模制作浇铸阳极板，铜模是产出阳极板的模具，普通的铸造工艺生产出的阳极母模力学性能不稳定，会导致产品的使用寿命下降，浇铸的铜模不合格及阳极板不达标，甚至阳极母模出现炸裂的情况，给使用者带来很大的安全隐患。

铜模表面平整度以及完好程度会严重影响阳极板的质量，当铜模表面存在凹陷或凸起时，对应的阳极板表面也会出现凸起或凹陷，而当铜模底面或者侧面出现凹陷时，则阳极板该处不仅会出现凸起还会因为积水而产生飞边毛刺，当铜模耳部出现变形时，可能会导致阳极



板发生扭耳、断耳、甚至阳极板无法起板的情况，因此，当铜模出现缺陷时需要及时更换，若不能及时更换，将会导致回炉废板增多，直接影响到我厂的经济效益。而新铜模的产出主要通过母模作为模具浇铸产出，因此母模随着浇铸次数的增多，其形变是否在可接受范围，以及它能承受的最大浇铸次数，所以母模的质量与使用次数是我们采购考虑的重要指标，目前我厂采用的母模为江西远洋工程机械有限公司产出，每块母模在更换一次吊耳的情况下可浇铸 70 块母模，且在浇铸这 80 块铜母模期间，母模的形变都可以通过人工细微打磨而修复。该批次计划能够满足我厂一年的需求量。

## 二、采购详细内容

序号	标的物名称	型号规格	单位	数量	备注
1	铸铜阳极模母模	见图纸	件	2	
2	铸铜阳极模母模底部	见图纸及附件	套	4	
3	铸铜阳极模母模耳部	见图纸	套	10	

## 三、寻源、交流情况及预算

采购小组经过市场寻源了解到，该母模是一种加工件，自投产以来均使用江西省远洋工程机械有限公司设计的产品，2024 年经过两次公开竞价的方式进行采购，均只有江西省远洋工程机械有限公司 1 家有效供应商投标报价。且通过同行业了解到国内外市场上铜陵有色、江西铜业、广西金川、赤峰金剑、市场 CCS、谦比希所需的母模均系该公司生产。

经与江西省远洋工程机械有限公司联系交流，该公司备件销售以





原厂直接销售的方式进行。本次预计采购总金额为 50 万元。此次结合生产实际，拟采购母模 2 件，母模底部 4 套，母模耳部 10 套，以满足生产需求。

#### 四、直接采购采购制度依据及建议

根据公司《采购管理》8.2.2.4 “符合下列情形之一，经审批后可以采用直接采购方式进行采购”中第 4 条“需要向云中标人采购工程、货物或者服务，否则将影响施工或者功能配套要求的”之规定要求，我公司转炉车间所需母模备件符合公司直接采购方式条件；此次备件申请从江西省远洋工程机械有限公司直接采购。

特此说明！

大冶有色金属有限责任公司冶炼厂

2025 年 6 月 3 日

