

# 询价函

(GFZB-18-2024-41)

## 一、项目概况

为提高电解槽生产周期，延长槽寿命，减低能耗，工服公司正在自主研发电解槽内衬材料，为保证研发工作的顺利进行，目前急需采购电解槽内衬材料供料设备。

设备安装地点：青海中铝工业服务有限公司

履约期限：合同签订后至 20 天内

二、项目编号：GFZB-18-2024-41

## 三、询价范围及技术条件

询价范围：

序号	设备名称	单位	数量	单价	总价	备注
1	钙粉罐	套	1			
2	储罐	台	5			
3	压机冲洗高压罐	台	1			
4	细碎机	台	1			
5	化验检测设备	批	1			
6	称重控制系统	套	1			
7	工业搅拌器	批	1			
8	风机	套	4			
9	泵设备组	套	1			
10	机封带平衡罐机封件	套	2			

技术条件：

### I、钙粉罐

产品名称	部件名称	规格	数量	单位
钙粉罐	罐体	直径 2.8 米 壁厚 5mm	1	件
	锥体	壁厚 6mm	1	件
	腿	直径 165 管	4	个
	护栏	1 寸管	1	套
	爬梯、护笼	1 寸管、4*4 扁铁	1	套

	人工入料口	直径 500*700 管	1	个
	蛟龙螺旋输送机	直径 219*5.4 米	1	条
	电动卸料器	直径 300	1	台
	蛟龙螺旋输送机	直径 219*2.8 米	1	条

## II、储罐

序号	组件名称	规格	材质	单位	数量	备注
1	真空罐	DN1200x2000x14	Q235B	台	3	
2	磨具冲洗罐	DN1500x2000x8	Q345R	台	1	
3	沉淀池压力罐	DN1600x1500x8	Q345R	台	1	

### 真空罐

#### 1、主要技术参数

型式：立式储罐

设计压力： -0.1 Mpa

工作压力： -0.99 Mpa

设计温度： 50℃

工作温度： 常温

设备容积： 2.76 m<sup>3</sup>

介质： 物料（非易爆、无毒）

#### 2、设备质量：

2.1、本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制焊接常压容器》、GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》的要求进行制造，检验及验收。

2.2、焊缝坡口型式按 GB/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》；法兰与接管结构按相应法兰标准，所有角缝脚高等于较薄板的厚度。

2.3、焊接工艺按 NB/T47014-2011《压力容器焊接规程》标准进行。

2.4、焊接采用自动焊与电焊，焊接方式与焊材焊剂型号如下图：

焊接方式	钢板与钢板之间焊接	焊材焊剂型号	备注
自动焊 SAW	Q235B 之间	H08MA+HJ 431	
手工焊 SMAW	Q235B 之间	J427	

#### 3、制造、检验和试验：

3.1、设备的制造应符合技术文件及有关标准规范的要求。

3.2、压力试验应按相关标准规范进行。

3.3、设备的油漆、包装、运输按照 NB/T10558-2021 的有关规定执行。

3.4、设备制造用材应选用国家正规厂家产品，乙方必须提供材质检验单，以确保产品质量。

4、文件资料的提供：

4.1、产品质量证明书（正本）

4.2、板材的质量证明书（复印件）

4.5、焊接记录表及焊缝布置图

4.6、水压试验报告

4.8、真空罐竣工图

5、标准及规范

5.1 标准及规范(不限于此，应遵守最新现行标准的规定)

本技术规范书的技术规范如与下列标准发生矛盾时，按其中要求较高的执行。

参考标准

GB/T150-2011《压力容器》

NB/T47003.1-2009《钢制焊接常压容器》

NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》

NB/T47014-2011《钢制压力容器焊接工艺评定》

GB/T713-2014《压力容器用钢板》

GB/T8163-2008《流体输送用无缝钢管》

HG/T21514~21535-2014《钢制人孔和手孔》

### **磨具冲洗罐**

1、主要技术参数

型 式： 立式储罐

设计压力： 0.4 Mpa

工作压力： 0.3 Mpa

设计温度： 50 ℃

设计温度： 常温

设备容积： 4.5 m<sup>3</sup>

介质： 清水、空气（非易爆无毒）

## 2、设备质量：

2.1、本设备按 TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》、GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》的要求进行制造，检验及验收。由江苏省特种设备安全监督检验研究院无锡分院检验监督，并出具特种设备制造监督检验证书。

2.2、焊缝坡口型式按 GB/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》；法兰与接管结构按相应法兰标准，所有角缝脚高等于较薄板的厚度。

2.3、焊接工艺按 NB/T47014-2011《压力容器焊接规程》标准进行。

2.4、焊接采用自动焊与电焊，焊接方式与焊材焊剂型号如下图：

焊接方式	钢板与钢板之间焊接	焊材焊剂型号	备注
自动焊 SAW	Q345R 之间	H10Mn2+HJ431	
手工焊 SMAW	Q345R 之间	J507	
手工焊 SMAW	Q235B 之间	J427	
手工焊 SMAW	Q345R 与 Q235B 之间	J427	

## 3、制造、检验和试验：

3.1、设备的制造应符合技术文件及有关标准规范的要求。

3.2、封头拼接焊缝作 X 射线探伤，检测比例 100%，按 NB/T47013.2-2015 标准评定等级，II 级合格。并作 MT 检测，检测比例 100%，按 NB/T47013.4-2015 评定等级，I 级合格。

3.3、筒体纵环缝作 X 射线无损检测，无损检测比例 $\geq 20\%$ （且不小于 250mm），按 NB/T47013.2-2015 评定等级，III 级合格。

3.4、压力试验应按相关标准规范进行。

3.5、设备的油漆、包装、运输按照 NB/T10558-2021 的有关规定执行。

3.7、设备制造用材应选用国家正规厂家产品，乙方必须提供材质检验单，以确保产品质量。

## 4、文件资料的提供：

4.1、产品质量证明书（正本）

4.2、特种设备制造监督检验证书（压力容器）

4.3、主要受压元件的质量证明书（复印件）

4.4、无损检测报告

4.5、焊接记录表及焊缝布置图

4.6、水压试验报告

4.7、过程设备设计计算书

#### 4.8、DN1500 模具冲洗罐的竣工图

#### 5、标准及规范

##### 5.1 标准及规范(不限于此,应遵守最新现行标准的规定)

本技术规范书的技术规范如与下列标准发生矛盾时,按其中要求较高的执行。

##### 参考标准

GB/T150-2011《压力容器》

TSG 21-3016《固定式压力容器安全技术监察规程》

NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》

NB/T47013-2015《承压设备无损检测》

NB/T47014-2011《钢制压力容器焊接工艺评定》

GB713-2014《压力容器用钢板》

GB/T8163-2008《流体输送用无缝钢管》

HG/T21514~21535-2014《钢制人孔和手孔》

#### 沉淀池压力罐

##### 1、主要技术参数

型式: 立式储罐

设计压力: 0.6 Mpa

工作压力: 0.5 Mpa

设计温度: 50 ℃

设计温度: 常温

设备容积: 4.18 m<sup>3</sup>

介质: 物料、空气(非易爆无毒)

##### 2、设备质量:

2.1、本设备按 TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》、GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》的要求进行制造,检验及验收。由江苏省特种设备安全监督检验研究院无锡分院检验监督,并出具特种设备制造监督检验证书。

2.2、焊缝坡口型式按 GB/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》;法兰与接管结构按相应法兰标准,所有角缝脚高等于较薄板的厚度。

2.3、焊接工艺按 NB/T47014-2011《压力容器焊接规程》标准进行。

2.4、焊接采用自动焊与电焊,焊接方式与焊材焊剂型号如下图:

焊接方式	钢板与钢板之间焊接	焊材焊剂型号	备注
自动焊 SAW	Q345R 之间	H10Mn2+HJ431	
手工焊 SMAW	Q345R 之间	J507	
手工焊 SMAW	Q235B 之间	J427	
手工焊 SMAW	Q345R 与 Q235B 之间	J427	

### 3、制造、检验和试验：

3.1、设备的制造应符合技术文件及有关标准规范的要求。

3.2、封头拼接焊缝作 X 射线探伤，检测比例 100%，按 NB/T47013.2-2015 标准评定等级，Ⅱ级合格。并作 MT 检测，检测比例 100%，按 NB/T47013.4-2015 评定等级，Ⅰ级合格。

3.3、筒体纵环缝作 X 射线无损检测，无损检测比例 $\geq 20\%$ （且不小于 250mm），按 NB/T47013.2-2015 评定等级，Ⅲ级合格。

3.4、压力试验应按相关标准规范进行。

3.5、设备的油漆、包装、运输按照 NB/T10558-2021 的有关规定执行。

3.7、设备制造用材应选用国家正规厂家产品，乙方必须提供材质检验单，以确保产品质量。

### 4、文件资料的提供：

4.1、产品质量证明书（正本）

4.2、特种设备制造监督检验证书（压力容器）

4.3、主要受压元件的质量证明书（复印件）

4.4、无损检测报告

4.5、焊接记录表及焊缝布置图

4.6、水压试验报告

4.7、过程设备设计计算书

4.8、DN1600 沉淀池压力罐的竣工图

### 5、标准及规范

5.1 标准及规范（不限于此，应遵守最新现行标准的规定）

本技术规范书的技术规范如与下列标准发生矛盾时，按其中要求较高的执行。

参考标准

GB/T150-2011《压力容器》

TSG 21-3016《固定式压力容器安全技术监察规程》

NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》

NB/T47013-2015《承压设备无损检测》

NB/T47014-2011《钢制压力容器焊接工艺评定》

GB713-2014《压力容器用钢板》

GB/T8163-2008《流体输送用无缝钢管》

HG/T21514~21535-2014《钢制人孔和手孔》

### III、压机冲洗高压罐

型 式： 立式储罐

设计压力： -0.1 Mpa

工作压力： -0.99 Mpa

设计温度： 50℃

工作温度： 常温

设备容积： 2.76 m<sup>3</sup>

介质： 物料（非易爆、无毒）

本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制焊接常压容器》、GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》的要求进行制造，检验及验收。

焊缝坡口型式按 GB/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》；法兰与接管结构按相应法兰标准，所有角缝脚高等于较薄板的厚度。

焊接工艺按 NB/T47014-2011《压力容器焊接规程》标准进行。

焊接方式	钢板与钢板之间焊接	焊材焊剂型号	备注
自动焊 SAW	Q235B 之间	H08MA+HJ431	
手工焊 SMAW	Q235B 之间	J427	

### IV、细碎机

针对硬硅钙石板材的固有特性，定制开发高效锤石细碎机，通过内部锤头优化，空间结构强化与优化，保证下料可靠、细度均匀。设备检修维护方便。

出料粒度： <5mm 90%以上

产能： 粉料>2 立方/小时

功率： 55KW

## V、化验检测设备

最大试验力 (KN)	300/10
试验力准确度	优于± 1%
试验力分档	全程不分档
恒压精度	± 1%
试验力测量范围 (KN)	满量程的 0.4%-100%
加荷速度 (KN/S)	2.4KN/S 200N/S
力控制速率相对误差	50N/S +10N/S
上压盘尺寸 (mm)	± 0.5%
下压盘尺寸 (mm)	中 140
上下乐盘距离 (mm)	中 140
有效最大行程 (mm)	250
电源功率 (kw)	1.5
供电电源	常规电压 220V
整机形式	双柱式(立柱之间距离 300mm)
外形尺寸 (mm)	约 650x600x1400mm 约 520
整机重量 (kg)	联想品牌计算机
计算机配置	惠普 A4 幅面彩色喷墨打印机
打印机配置	中英文 WINDOWSXP 平台下的试验软件 1 套
软件配置	抗压辅具一套 40*40mm
附具	1.5

电源 AC	两相 380V
最高极限温度	1400C
可使用温度	<1350°C
炉膛尺寸	500*300*300mm
控温区数	一区控温
炉膛材质	采用 1600 型氧化铝陶瓷纤维材料, 一次成型和专利新型拼接结构工艺保证了炉膛的坚固耐用, 多晶氧化铝陶瓷



	纤维材料是国内外最新型的超轻质高温绝热材料之一，采用日本三菱多晶纤维作为基本材料，湿法真空抽滤成型制备成多晶无机陶瓷纤维材料，热震性能和热稳定性好，低热容，低导热率，较传统碳化硅炉膛节能 50% 以上
功率	18KW
测温范围	50-1400'C
测温元件	热电偶分度号 S 型铂铑,测温范围 0-1600 度
发热元件	硅碳棒
发热元件装位置	均匀的分布在炉膛左右两侧加热
发热元件数量	10 支
控温精度	± 1-3°C(集成化电路控制, 无超调现象)

## VI、称重控制系统

名称	规格型号	数量	备注
称重传感器	SBB-A1.5t	16	
称重传感器	NHS-A10t	4	
接线盒	SAS-5A	5	小四线钢
称重控制器	XK3101	5	MODBUS RTU 通信协议
安装调试		1	

## VII、工业搅拌器

### 搅拌器

品名	型号	数量	备注
纤维池搅拌(下沉式不带底部支架)	2000*3300*133, 国茂减速机电机	3 件	
浆液池搅拌(下沉式不带底部支架)	2000*3300*133, 国茂减速机电机	3 件	
生料池搅拌器(下沉式不带底部支架)	1400*2500*121, 国茂减速机电机	2 件	
磨料池搅拌器(下沉式不带底部支架)	1200*2500*121, 国茂减速机电机	4 件	

压机计量罐搅拌机	700*700*65, 国茂减速机电机	3 件	
沉淀池搅拌机(下沉式不带底部支架)	1200*1500*121, 国茂减速机电机	3 件	

### 管路系统

序号	名称	型号 规格	单位	数量	备注
	分气缸	配 套	套	1	
1	截止阀	J41H-40 DN150	台	1	
2	截止阀	J41H-40 DN125	台	2	
3	截止阀	J41H-40 DN80	台	2	
4	截止阀	J41H-40 DN50	台	1	
5	截止阀	J41H-40 DN25	台	3	
6	疏水阀	J41H-40 DN25	台	1	
7	安全阀	A48Y-40C/PN2.5	台	1	DN50
8	压力表 DN15	0-4.0MPa Y-150	套	1	配表弯、针球阀
	水泵循环				
1	止回阀	H41H-40 DN40	台	2	
2	闸阀	Z41H-40 DN40	台	8	
3	流量计	LDE-16C DN40	台	1	
4	电动阀	D941X-16Q DN80	台	1	
5	截止阀	J41H-40 DN40	台	6	
6	压力表	Y-150 M20×1.5	套	4	
7	温度表	0~300C°	套	4	
9	止回阀	H41H-16 DN40	台	2	
10	闸阀	Z41H-16 DN40	台	6	
11	压力表	Y-150 M20×1.5	套	4	
12	温度表	0~300C°	套	1	
	热力除氧				
1	截止阀	J41H-40 DN80	台	7	
2	电动阀	D941X-16Q DN80	台	1	
3	减压阀	DN80	台	1	2.5 减压 0.2
4	电动调节阀	VVF43-16Q DN80	台	1	4-20mA 信号 /220v/ 0~1.6mPa
5	安全阀	A48Y-16C/PN1.6	台	1	DN40
6	远传液位器		台	1	实测
7	球阀	Q11H-1.6 DN25		2	
9	电动阀	D941X-16Q DN40	台	1	
10	截止阀	J41H-16 DN40	台	8	
11	止回阀	J41H-16 DN40	台	2	
12	流量计	LDE-16C DN40	台	1	

13	压力表	Y-150 M20×1.5	套	3	
14	温度表	0~100C°	套	1	
	定排联排				
1	闸阀	Z41H-40 DN76	台	4	
2	排污阀	P48H-40 DN80	台	2	
3	球阀（法兰）	Q11H-1.6 DN25		2	
4	电动阀	D941X-16Q DN80	台	1	
5	压力表	Y-150 M20×1.5	套	1	
6	温度表	0~100C°	套	1	
7	水位计	DN25	个	2	
8	安全阀	<b>A48Y-16C/PN1.6</b>	台	1	DN40
9	球阀（丝接）	DN15	个	10	
	取样器				
1	截止阀	J41H-16 DN40	台	4	
2	球阀（丝接）	DN25	个	8	
	节能器				
1	进水	J41H-40 DN50	台	2	
2	出水	J41H-40 DN50	台	2	
3	排气	J41H-40 DN25	台	2	
4	排污	J41H-40 DN25	台	1	
5	疏水阀	J41H-40 DN40	台	2	
6	压力表	Y-150 M20×1.5	套	1	
7	温度表	0~400C°	套	1	
	凝器				
1	进水	J41H-16 DN50	台	2	
2	出水	J41H-16 DN50	台	2	
3	排气	J41H-16 DN25	台	2	
4	排污	J41H-16 DN25	台	1	
5	疏水阀	J41H-16 DN40	台	2	
6	压力表	Y-150 M20×1.5	套	1	
7	温度表	0~400C°	套	1	

## Ⅵ、风机

1、离心风机：海拔 2300 米，青海西宁 室外.标况下：风量 27000m<sup>3</sup>/h，全压 2000Pa 左右工况

主要技术参数:工况流量：27000m<sup>3</sup>/h.全压：2000Pa 风机旋向角度：右 45 度 1 台

流量:14593-34954m<sup>3</sup>/h.

转速:1350r/min.

全压:2361-1599Pa(进风温度 20° C 时).

电机:YVF2-225S-4-37Kw

数量:1 台

供货配置:材料碳钢.

2、离心风机:海拔 2300 米,青海西宁 室外.标况下:风量 15000m<sup>3</sup>/h, 全压 2000Pa 左右工况

主要技术参数:工况流量:15000m<sup>3</sup>/h.全压:2000Pa 风机旋向角度:右 45 度  
1 台

流量:9028-18471m<sup>3</sup>/h.

转速:1300r/min.

全压:2289-1815Pa(进风温度 20° C 时).

电机:YVF2-180L-4-22Kw

数量:1 台

供货范围:风机.高原用电机.整体底架.减震器.

供货配置:材料碳钢

3、离心风机:海拔 2300 米,青海西宁 室外.标况下:风量 18000m<sup>3</sup>/h, 全压 1800Pa 左右工况

主要技术参数:工况流量:18000m<sup>3</sup>/h.全压:1800Pa 风机旋向角度:右 45 度  
1 台

流量:12822-241871m<sup>3</sup>/h.

转速:1350r/min.

全压:2064-1498Pa(进风温度 20° C 时).

电机:YVF2-180L-4-22Kw

数量:1 台

供货范围:风机.高原用电机.整体底架.减震器.

供货配置:材料碳钢

4、离心风机:海拔 2300 米,青海西宁 室外.标况下:风量 13000m<sup>3</sup>/h, 全压 1800Pa 左右工况

主要技术参数:工况流量:13000m<sup>3</sup>/h.全压:1800Pa 风机旋向角度:右 45 度  
1 台

流量:8345-16203m<sup>3</sup>/h.

转速:2650r/min.

全压:2175-1284Pa(进风温度 20° C 时).

电机:YVF2-160M2-2-15Kw

数量:1 台

供货范围: 风机. 高原用电机. 整体底架. 减震器.

供货配置: 材料碳钢.

### IX、泵设备组

序号	名称	类型	数量(台)	介质	扬程(米)	流量(方/小时)	口径	备注
1	磨料泵	渣浆泵	4	石粉与水混合物	20-30	60	进口 100, 出口 80	粘稠
2	生料泵	渣浆泵	2	石粉与水混合物	20-30	60	进口 100, 出口 80	
3	潜水泵	潜水泵	1	清水	20-30	40		清水池清水抽出
4	潜水泥浆泵	泥浆泵	2	沉淀池污泥	20-30	60		沉淀池污泥抽出
5	热水泵	热水泵	2	热水	20-30	60	进出口 100	
6	循环泵	热水泵	1	热水	40-50	30	进口 100	
7	真空泵水循环泵	热水泵	1	热水	40-50	20		
8	压机冲洗泵	高压水泵	1	常温水	270	4	进出口 32	配合压力罐, 电机功率: 7.5kw
9	水环真空泵	真空泵组	3	常温水、带料压滤热水	最低吸入绝压: 33hpa	抽气速率不小于: 吸入绝压 400hpa 时, 饱和空气 12.6m <sup>3</sup> /min; 吸入绝压 200hpa 时, 饱和空气 12.8m <sup>3</sup> /min		2BEA-202-JF, 电机 22kw, 980 r/min, 配合真泵水分离罐

## X、机封带平衡罐机封件

207-140 动环	材质:碳化硅 SIC
	气孔率 %:<0.2
	密度(g/cm):>3.03
	硬度(HVo.s):>2200
	碳化硅原材料纯度(Wt%):>98
	抗压强度(Mpa):>2000
	抗折强度(Mpa):>350
	导热系数(W/m.k):50~100
	使用温度(°C):1600
204-140 静环	材质:浸钨合金石墨 M120D
	体积密度(g/cm3):2.25
	抗折强度(Mpa):>60
	抗压强度(Mpa):>185
	硬度HS :80
	气孔率 %:1.5
	热膨胀系数 10-/ <sup>°C</sup> :5.6
	使用温度(°C):300

### 四、报价要求

1. 本次采购设备采取按包中标方式，所有报价单位严格按照设备明细及要求进行报价，所有设备必须符合相应的技术条件。报价时须写明含税单价，投标报价包含货物制造、运输、装卸、售后服务等交付采购人使用前所有可能发生的费用，定标后不再增补任何费用。

2. 报价方式：参与报价单位将报价单发至指定电子邮箱并邮寄加盖公章报价单原件。电子版邮箱报价，请将投标文件盖章扫描后将同版电子版文件发至报价邮箱，电子邮箱地址为 3040093634@qq.com，务必对递交的电子邮件进行**加密**，否则对文件保密性采购人不负责。同时将纸质版报价单原件邮寄至青海省西宁市大通县宁张公路 28 公里处青海中铝工业服务有限公司。

### 3. 报价单位资格条件要求

- 1) 具有独立承担民事责任能力；
- 2) 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- 3) 具有履行合同所必需的设备及专业技术能力；
- 4) 具有有效的企业法人营业执照（三证合一）；
- 5) 询价设备为特种设备的，潜在供方须提供特种设备生产许可证，在需方办理设备的告知、报检、登记注册时，需主动全力配合需方；
- 6) 公司或投资人具备隔热和隔音材料、耐火材料生产能力；
- 7) 具备售后技术服务能力和条件；
- 8) 法律、行政法规规定的其他条件。

### 4. 报价提供的资料：

- 1) 回执单；
- 2) 报价单位营业执照（并加盖本单位公章）；
- 3) 法人身份证（正反面）或法人授权委托书；
- 4) 报价单。

## 五、评选方法

报价截止时间，实际参与单位三家及以上即满足开启条件，将依据报价单位报价结合报价单位资质、业绩等综合比选，满足要求的情况下低价优先成交，分项报价不拆分比价，根据评定结果最终推荐一家单位为成交人，报价、比选过程不公开，参与报价单位一经递交报价文件即认为熟知并认可本评选方法。

## 六、报价资料提交截止时间及地址

1. 时间：2024年8月5日（星期一）上午10:00前。
2. 地点：青海省西宁市大通县宁张公路28公里处青海中铝工业服务有限公司
3. 联系人及电话：张陆平 0971-2759570

## 七、其他事项

1. 此次报价均为含税一票到厂价，税率为13%。
2. 交货期：合同签订之日起20日内全部完成供货。

3. 供货地点：青海中铝工业服务有限公司，供货前提前 2 天联系。

4. 合同价款的支付：合同设备到达甲方现场或甲方指定的地点，经甲方验收合格，甲乙双方签署合同设备的验收证书后，乙方向甲方提供金额为合同价款 100% 的增值税专用发票后 30 日内，甲方向乙方支付合同价款的 97%。

合同价款的 3% 作为设备质量保证金，待合同设备质保期满（一年）且无质量问题时 30 日内，甲方支付质保金。

5. 凡对本次设备提出技术询问，请在 2024 年 8 月 4 日下午 16 时 00 分前与青海中铝工业服务有限公司设备质量部联系，若因自身核实而造成报价错误的，应当自行承担相应责任。联系人：张陆平 0971-2759570.

青海中铝工业服务有限公司

2024 年 7 月 27 日