中煤华晋集团有限公司

晋城热电分公司

项目名称：

机械配件加工服务项目

技术规格书

(技术联系人： 朱丰征 联系方式：18334685980)

技术规格书

1. **项目名称**

机械配件加工服务项目

1. **项目概况及主要工作内容**

1、项目概况：晋城热电分公司为2×300MW燃煤空冷供热发电机组，两台机组锅炉为北京巴布科克·威尔科克斯有限公司生产的型号为B&WB-1065/17.5-M、双拱形“W”火焰燃煤锅炉。

2、本项目工作内容

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 非标联轴器 | 套 | 4 |  |
| 2 | 引风机出口挡板执行机构加工 | 套 | 2 |  |
| 3 | 旁路风风门门板加工 | 件 | 12 |  |
| 4 | 旁路风风门轴 | 件 | 12 |  |
| 5 | 容量风风门板加工 | 件 | 12 |  |
| 6 | 容量风风门轴 | 件 | 12 |  |
| 7 | 水冷壁弯管 | 组 | 10 |  |
| 8 | 过热器弯管 | 组 | 20 |  |
| 9 | 再热器弯管 | 组 | 10 |  |
| 10 | 阀门修复 | 台 | 2 |  |
| 11 | 分离器出口挡板加工 | 套 | 10 |  |
| 12 | 辅机循环水泵泵轴轴修复 | 根 | 1 |  |
| 13 | 对轮加工 | 套 | 2 |  |
| 14 | 盘车销子 | 套 | 3 |  |
| 15 | 密封风机叶轮修复 | 件 | 3 |  |
| 16 | 高压泵泵轴修复 | 件 | 1 |  |
| 17 | 化学水泵泵轴修复 | 件 | 2 |  |
| 18 | 泵壳加工修复 | 件 | 3 |  |
| 19 | 非标碳化硅短接加工 | 米 | 40 |  |
| 20 | 非标衬胶短接加工 | 套 | 1 |  |

注：本项目属于固定单价加工项目，在合同执行期加工的每一单项项目价格保持不变，本项目服务期满后，发包方根据实际完成的并且通过验收合格后的工作量进行结算。

3、服务期限：本项目施工开始至结束6个月。

1. **项目资质要求**

1、报价方须为在中华人民共和国境内注册的法人或其它组织。

2、报价方必须拥有转子动平衡试验设备与数字机床，并提供证明材料。

3、报价方必须提供自2021年1月1日之后且在本项目公告发布之前的，2个机械配件加工业绩（需提供合同文本和与该合同相对应的结算发票）。

4、本项目不接受联合体参与报价。

1. **项目具体实施方案及过程技术要求**

1、实施地点：报价方加工服务现场。

2、具体实施方案：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 加工、修复技术要求 |
| 1 | 非标联轴器 | 非标件，BBD4060电机与与减速机之间对轮，柱销式，32孔，配套相应柱销，对轮材质40CrMo,需热处理。 |
| 2 | 引风机出口挡板执行机构加工 | 1套引风机出口挡板执行机构加工包含5件连接杆、12个填料室、10件连接销子，10件连接铜套。连接杆规格:直径50mm,长度：500mm,带丝，材质：20g;填料室规格：直径140mm，高度120mm；连接销子规格：直径20mm,长度200mm。 |
| 3 | 旁路风风门门板加工 | 门板直径：490mm,门板厚度：6mm，门板材质：12cr1mov。 |
| 4 | 旁路风风门轴加工 | 门轴直径：约50mm,长度：约800mm,门轴材质：2cr13，包含门轴轴头，轴头材质：12cr1mov。 |
| 5 | 容量风风门板加工 | 门板直径：710mm,门板厚度：6mm，门板材质：12cr1mov。 |
| 6 | 容量风风门轴加工 | 门轴直径：约50mm,长度：约1000mm,门轴材质：2cr13，包含门轴轴头，轴头材质：12cr1mov。 |
| 7 | 水冷壁弯管加工 | 每组2件，每件直径：60mm,长度：2000mm,厚度：约7mm,材质T91,根据现场实际要求对水冷壁直管进行角度弯曲加工。弯曲后弯曲弧面强度及厚度满足承压类锅炉水冷壁使用要求,满足SY/T4127—2018钢质管道冷弯管制作及验收规范,本项因工期、工序要求紧张供货时需专车运输。 |
| 8 | 过热器弯管加工 | 每组2件，每件直径：42mm,长度：2000mm,厚度：约7mm,材质T91,根据现场实际要求对过热器直管进行角度弯曲加工。弯曲后弯曲弧面强度及厚度满足承压类锅炉过热器使用要求,满足SY/T4127—2018钢质管道冷弯管制作及验收规范,本项因工期、工序要求紧张供货时需专车运输。 |
| 9 | 再热器弯管加工 | 每组2件，每件直径：51mm,长度：2000mm,厚度约6mm,材质T91,根据现场实际要求对再热器直管进行角度弯曲加工。弯曲后弯曲弧面强度及厚度满足承压类锅炉再热器使用要求,满足SY/T4127—2018钢质管道冷弯管制作及验收规范,本项因工期、工序要求紧张供货时需专车运输。 |
| 10 | 阀门修复 | 阀门规格：DN80mm,对阀门的阀芯、阀座、阀笼缺陷处进行堆焊车削及高级渗氮处理，硬度须达到HRC70，并进行红丹粉压线试验。 |
| 11 | 分离器出口挡板加工 | 每套36个挡板，每个挡板长度300mm,宽度240mm,厚度5mm,,材质nm500,挡板边缘开4个螺栓孔。 |
| 12 | 辅机循环水泵泵轴轴修复 | 补焊后车削，并抛光处理。泵轴外径：110mm，材质：314。 |
| 13 | 对轮加工 | 非标件，对轮外径：200mm，长度：300mm,材质：碳钢。 |
| 14 | 盘车销子 | 销子外径：100mm，长度：283mm，材质：#45钢，每套3个。 |
| 15 | 密封风机叶轮修复 | 叶轮内径补焊后车削，并抛光处理。叶轮内径：50mm，并做动平衡，材质：#20钢。 |
| 16 | 高压泵泵轴修复 | 泵轴轴承处、轴肩处补焊后车削，并抛光处理。轴外径：40mm，长度：600mm，材质：316L。 |
| 17 | 化学水泵泵轴修复 | 泵轴机械密封处、叶轮处补焊后车削，轴外径：35mm，长度：500mm，材质：316L。 |
| 18 | 泵壳加工修复 | 对泵壳端面处进行补焊、车削。轴外径：320mm，轴内径：300mm厚度：3m，材质：316L。 |
| 19 | 非标碳化硅短接加工 | 公称直径：200mm，厚度：5mm，材质：#20，内衬耐磨碳化硅5mm。 |
| 20 | 非标衬胶短接加工 | 公称直径：80mm，厚度：4mm，材质：#20，内衬橡胶厚度5mm，每套50米。 |

3、实施过程技术要求：

1）加工、修复部件尺寸、材料与规格型号必须与原部件保持一致，重量、体积较大及精度较高部件加工修复时报价方必须入厂测量。

2）现场响应时间要求：现场生产运行过程中如发生加工、修复件紧急需求，报价方必须在12小时之内赶到现场进行测量或处理，且必须在72小之内把询价方需求的机械配件运送到现场。

1. **项目实施后达到的质量标准及验收标准**

所有加工修复部件在加工后使用周期必须在1年以上，如无法使用1年，报价方必须无条件给询价方免费加工、修复。

**其他非技术相关要求：**

1. **报价方式**

1、中煤易购平台填写价格时，请填写所有总价合计（含税价）。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 总价（元） | 备注 |
| 1 | 中煤华晋集团有限公司晋城热电分公司#1、2炉原煤仓内衬板委外维修服务 | 项 | 1 |  |  |  |
| 合计： |  | | | | | |

## 分项报价表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 分项名称 | | 单位 | 数量 | 单价（元） | 总价（元） | 备注 |
| 1 | 非标联轴器 | | 套 | 4 |  |  |  |
| 2 | 引风机出口挡板执行机构加工 | | 套 | 2 |  |  |  |
| 3 | 旁路风风门门板加工 | | 件 | 12 |  |  |  |
| 4 | 旁路风风门轴 | | 件 | 12 |  |  |  |
| 5 | 容量风风门板加工 | | 件 | 12 |  |  |  |
| 6 | 容量风风门轴 | | 件 | 12 |  |  |  |
| 7 | 水冷壁弯管 | | 组 | 10 |  |  |  |
| 8 | 过热器弯管 | | 组 | 20 |  |  |  |
| 9 | 再热器弯管 | | 组 | 10 |  |  |  |
| 10 | 阀门修复 | | 台 | 2 |  |  |  |
| 11 | 分离器出口挡板加工 | | 套 | 10 |  |  |  |
| 12 | 辅机循环水泵泵轴轴修复 | | 根 | 1 |  |  |  |
| 13 | 对轮加工 | | 套 | 2 |  |  |  |
| 14 | 盘车销子 | | 套 | 3 |  |  |  |
| 15 | 密封风机叶轮修复 | | 件 | 3 |  |  |  |
| 16 | 高压泵泵轴修复 | | 件 | 1 |  |  |  |
| 17 | 化学水泵泵轴修复 | | 件 | 2 |  |  |  |
| 18 | 泵壳加工修复 | | 件 | 3 |  |  |  |
| 19 | 非标碳化硅短接加工 | | 米 | 40 |  |  |  |
| 20 | 非标衬胶短接加工 | | 套 | 1 |  |  |  |
| 合计： | |  | | | | | |
| 税率： | |  | | | | | |
| 发票种类： | |  | | | | | |

1. **结算方式**

1、本合同为固定单价合同，本项目服务期满后，根据实际完成的并且通过发包方验收合格后的工作量进行结算。承包方提供最终结算金额100%的增值税专用发票和90%的财务收据，发包方审核无误后支付合同金额的90%，剩余10%为质保金，待质保期满且无质量问题后支付。质保期自服务期满且通过验收之日起算，质保期12个月。

2、本项目结算金额不得超过最终的成交金额。