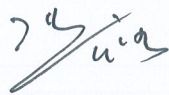


华能汕头海门发电有限责任公司

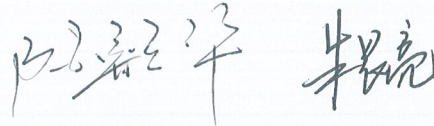
皮带给煤机方圆节

技术规范书

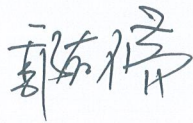
批 准:



审 核



会 签



编 制:



2023 年 2 月

技术规范书

1 项目概况及总体要求

1.1 项目概况

华能汕头海门发电公司厂址位于汕头市潮阳区海门镇东南角洪洞村，厂址三面环山，东南向临海，西北向距潮阳区约 8km，东北向距离汕头市中心区约 23km(经深汕高速公路)。电厂容量为 $4 \times 1036\text{MW}$ 机组，超超临界压力直流炉，每台锅炉配套 6 台磨煤机和 6 台给煤机，采用中速磨煤机冷一次风机正压直吹式制粉系统，给煤机为沈阳施道克电力设备有限公司生产的 EG3690 称重式皮带给煤机。

1.2 总体要求

1.2.1 本规范要求仅适用于华能海门电厂本次采购的皮带给煤机方圆节备件，它包括的皮带给煤机方圆节备件性能、结构、制造、试验、和质量保证等各方面的技术要求。

1.2.2 本规范要求提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节作出详细规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，供应商保证提供符合本技术要求和相关的国际国内标准要求的优质产品及相应服务。

1.2.3 供应商对提供的产品负有全责，即包括分包（或采购）的产品。

1.2.4 本规范要求所使用的标准若与供应商所执行的标准发生矛盾时，按较严格标准执行。

1.2.5 本规范要求经供采双方共同确认和签字后作为订货合同的附件，与订货合同正文具有同等效力，未尽事宜由双方协商解决。

1.2.6 在合同签定后，采购人有权因规范、标准、规程发生变化而提出一些补充要求，具体内容双方共同商定。

1.2.7 供应商所供皮带给煤机方圆节的设计、制造、检验及试验应遵照最新的国家标准。设计应给予最大和最小工况的裕度。

1.2.8 在产品质保期内设计、制造等质量问题，由供应商负责无偿修理或更换。

2 设备需求一览表

序号	物资名称及规格型号	单位	数量	备注
1	皮带给煤机备件\方圆节 \SPD-C-1702	件	18	每套方圆节由上闸板门方圆节、下闸板门方圆节、及落煤管过度方圆节三种方圆节组成

交货时间：接到采购订单后 15 天内完成方圆节 6 套供货，另外 12 套在接到采购订单后 40 天内完成供货。

交货地点：采购人仓库交货

3 技术要求

3.1 供货商提供方圆节的技术性能、规格尺寸，符合沈阳施道克电力设备有限公司生产的《EG3690 称重式给煤机的设计图纸》的检修安装工艺和使用要求。

3.2 每套方圆节由上闸板门方圆节、下闸板门方圆节、及落煤管过度方圆节三种方圆节组成，见图 1. 图 2. 图 3 所示，方圆节的尺寸需按照图 1. 图 2. 图 3 所标示的尺寸加工，如果因供应商因生产制造造成方圆节尺寸误差大，给安装或设备运行带来问题，采购人将拒付货款并按相关条款进行索赔。

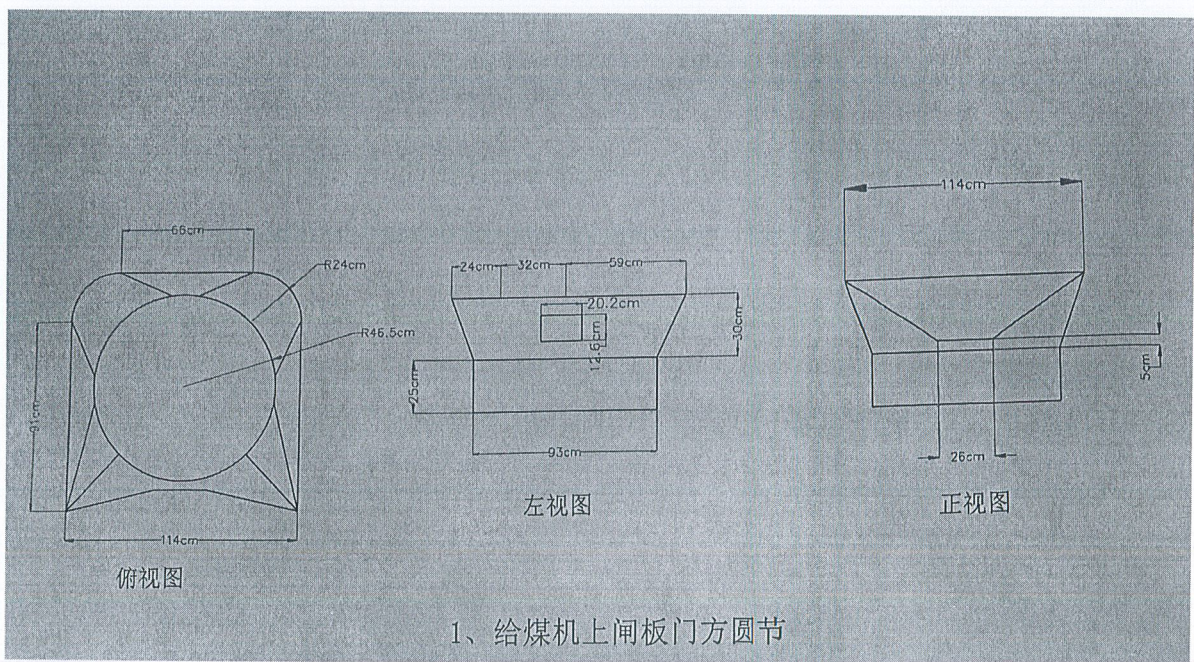


图 1.

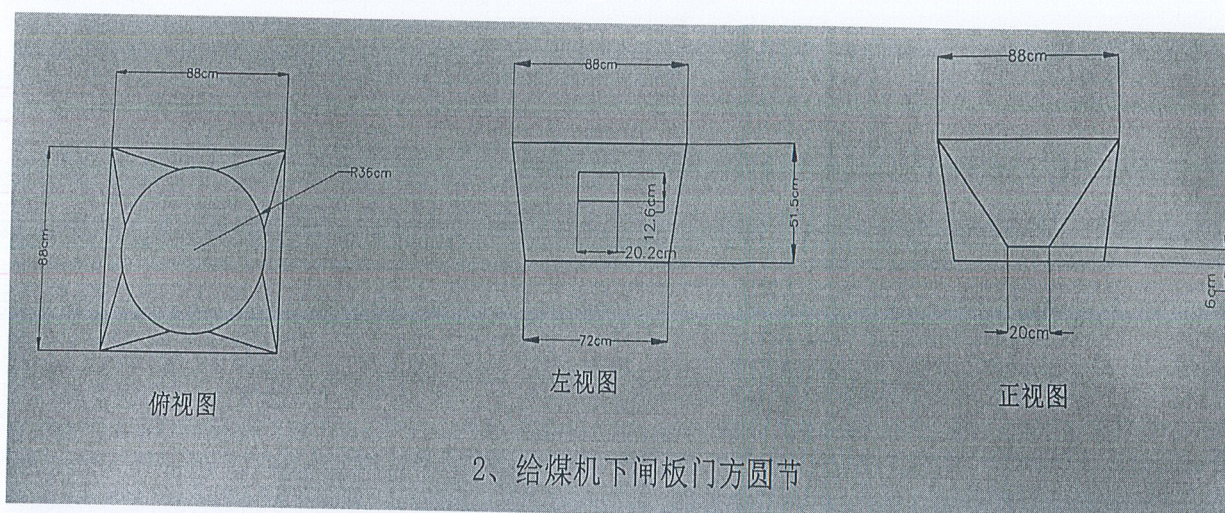


图 2.

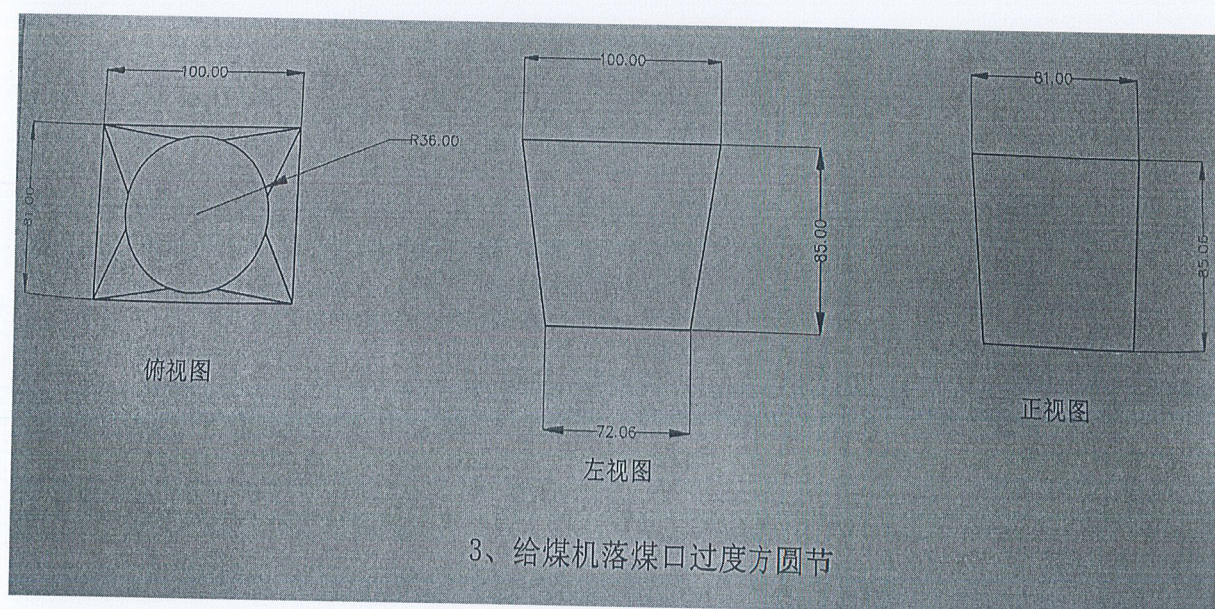


图 3.

3.3 方圆节材料要求

方圆节材料为 HARDOX450，布氏硬度 430-470HB 的耐磨钢板，化学成分（质量分数%）

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	Mo
0.26	0.70	1.6	1.40	1.50	0.01	0.025	0.60

3.4 方圆节厚度为 10mm, 允许偏差为 $\pm 0.25\text{mm}$ 。

3.5 外观要求: 钢板表面应平坦均匀，不允许有瓢曲、气孔、划伤、裂纹、夹杂等影响使用的缺陷。

3.6 标准和规范

方圆节的制造，均符合现行使用的国家有关标准和原部颁标准。这些标准和规范至少包括：

DL/T681 1999 磨煤机耐磨件技术条件

GB223 84 96 钢铁及合金化学分析方法

GB 228 87 金属拉力试验方法

GB 229 94 金属夏比冲击试验方法

GB 230 91 金属洛氏硬度试验方法

GB 231 84 金属布氏硬度试验方法

GB 6397 86 金属拉伸试验试样

GB 6414 86 铸件尺寸公差

GB/T 5680 1998 高锰钢铸件

GB/T 8263 1998 抗磨白口铸铁件

GB 9441 88 球墨铸铁金相检验

GB/T 13298 91 金属显微组织试验方法

GB/T 13925 92 铸造高锰钢金相

公差与配合未注公差尺寸的极限偏差等，GB1800-1804

焊缝代号，GB324

焊接接头的基本型式及尺寸 GB985

铸钢件射线照片及底片分类等级，GB5677

钢焊缝射线照片及底片分类等级，GB3323

中厚钢板超声波探伤方法，GB2970

产品标牌，GB13306-91

包装储运标志，GB191

4 检验考核要求

4.1 供应商所供以上备件进库前，须提供材质报告，采购人通过材质光谱确定、硬度测量，指标合格后方许须入库，如验收不合格，退货一切费用均由供应

2/21

商。

4.2 供应商所供方圆节的几何尺寸、材质要求、性能与国家标准相符，否则，供货无条件退货。

4.3 供应商供货的产品如果由于制造、安装等质量问题而导致机组无法正常投产、供货设备无法长期连续、安全、经济、稳定、可靠地运行并满足所有技术性能要求，则供应商必须为此负全部责任。

4.4 在产品质保期内设计、制造等质量问题，由投标方负责无偿修理或更换。

4.5 考核处罚标准

4.5.1 因供应商自身原因，未能按合同约定工期完成交货任务，每迟延一天，扣罚供应商 2000 元。

4.5.2 因供货质量不良，造成给煤机跳闸或解列处理，扣罚 10000 元/次。

5 技术服务和质保期服务要求

5.1 在规定的质量保证期内，供应商应对由于设计工艺或材料的缺陷所造成的任何缺陷和故障负责，对造成的损失采购人保留索赔的权利。

5.2 质保期

5.2.1 质保期为设备安装后，投入运行之日起一年，在质保期内，设备因质量问题发生损坏由供应商负责无偿调换。

5.2.2 设备在电厂运行期间，如发现重大设计、制造质量问题，供应商应为需方及时修理或更换，并承担全部费用，供应商须按采购人通知进行现场无偿技术服务。