**百色百矿发电有限公司田东电厂**

**磨煤机辊套（磨辊）采购项目**

**技术任务书**

甲方：百色百矿发电有限公司田东电厂

乙方：

日期： 年 月 日

**1. 总则**

1.1本规范书适用于田东电厂MPS200中速磨煤机辊套，它提出了辊套设计、结构、性能、安装和试验等方面的技术要求。

1.2乙方保证提供符合本规范书和所列标准要求的高质量的产品和高品质服务，对国家有关安全、环境保护等强制性标准,满足其要求。

1.3乙方的产品所涉及的各项规程、规范和标准均遵循现行最新版本的中国国家标准。投标人提供所使用的标准。技术规范所执行的标准如遇与投标人所执行的标准发生矛盾时,按较高标准执行。

1.4 如乙方没有以书面形式对技术规范书的条文提出异议,则甲方可以认为乙方提出的投标方案完全符合本规范书的要求。如有异议,不管多么微小,都应在投标书的“差异表”中加以详细描述。

1.6在签订合同之后,甲方有权提出因规范、标准和规程发生变化而产生的一些补充要求,乙方应遵守这些要求。

1.7本规范书可以成为设备合同的附件,与合同正文具有同等的法律效力。

**2. 设备概况及使用条件**

2.1磨煤机型号：MPS200中速磨煤机（沈阳重型机械厂产品）。

2.2需要辊套数量：6个辊套

2.3磨煤机运行方式：3台运行，1台备用。

2.4辊套工作温度：297℃。

2.5辊套尺寸：外径Ф1560㎜，内径：Ф1000㎜，厚度：530㎜，研磨层厚度：120㎜（图纸资料）。

2.6辊套重量：2360㎏/个（图纸资料）。

2.7设计煤种：百色地区混煤

2.8设计煤粉细度：R90：30～35%。

2.9磨煤机最大出力：48.7t/h。

2.10入磨煤粒度：≤38㎜。

2.11燃煤特性：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项 目 | 符号 | 单位 | 设计煤种 | 校核煤种 |
| 1 | 收到基低位发热量 | Qent.ar | KJ/kg | 12680 | 11230 |
| 2 | 全水份 | Mt | % | 18.2 | 16.6 |
| 3 | 空气干燥基水份 | Mad | % | 13.96 | 12.35 |
| 4 | 干燥无灰基挥发份 | Vdaf | % | 51.41 | 51.66 |
| 5 | 收到基灰份 | Aar | % | 33.27 | 39.19 |
| 6 | 收到基碳 | Car | % | 33.42 | 29.85 |
| 7 | 收到基氢 | Har | % | 2.72 | 2.47 |
| 8 | 收到基氧 | Oar | % | 10.86 | 10.38 |
| 9 | 收到基氮 | Nar | % | 0.68 | 0.67 |
| 10 | 收到基硫 | Star | % | 0.85 | 0.84 |
| 11 | 可磨系数 | HGI | / | 55 | 65 |
| 12 | 冲刷磨损指数 | Ke | / | 0.60 | 0.28 |
| 13 | 灰变形温度 | DT | ℃ | 1440 | 1500 |
| 14 | 灰软化温度 | ST | ℃ | 1500 | ＞1500 |
| 15 | 灰半球温度 | HT | ℃ | 1500 | ＞1500 |
| 16 | 灰熔化温度 | FT | ℃ | ＞1500 | ＞1500 |

**3. 技术性能要求**

3.1辊套材料要求耐磨（现使用辊套材质为：Ni-hardⅣ，可使用Cr2021代替），使用寿命＞12000h。

3.2辊套加工时保证尺寸符合要求，现场安装时能与其它构件配合完好。

3.3辊套在铸造加工时，一定要根据材料的性质选择恰当的工艺。

3.4辊套表面应平滑光洁，无裂纹、凹坑、分层等加工缺陷。

3.5厂家提供的设备，必须是经过检验合格的产品，其设计、制造和包装运输必须符合国家有关标准的规定。

**4. 设备技术参数及制造标准**

4.1 MPS200中速磨煤机辊套技术参数（投标人填写）：

设备（部件）名称 型号、参数、材质

|  |  |
| --- | --- |
| 设备（部件）名称 | 型号、参数、材质 |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

4.2制造标准列出如下：（投标人填写）

**5. 技术文件与图纸资料**

5.1投标时应提供产品说明书等与设备有关的技术资料。

5.2产品出厂时，向需方提供下列文件：

产品合格证、产品使用说明书、产品质量文件，组装、运行、维护、检修所需要的详尽技术文件，包括组装程序和工艺要求、投停操作规定、维护说明，必要的零件图（包含MPS200中速磨辊套外形尺寸、布置尺寸、基础尺寸））等、计算资料等。所有技术资料、图纸使用的语言为中文，计量单位使用国际单位制。

**6. 包装、运输、储存**

6.1包装

6.2设备分类装箱并遵循适于运输，便于安装和查找的原则。

6.3包装箱外壁有明显的文字说明，如：设备名称、用途及运输、储存安全注意事项等。

6.4包装箱内附带下列文件：

产品使用说明书；

产品检验合格证书；

安装指示图；

装箱设备清单；

外购件产品说明书。、

**7.检验**

7.1工厂检验

7.1.1工厂检验是质量控制的一个重要组成部分。供方须严格进行厂内各生产环节的检验和试验。供方提供的合同设备须签发质量证明、检验记录和测试报告,并且作为交货时质量证明文件的组成部分。

7.1.2 检验的范围包括原材料和元器件的进厂、部件的加工、组装、试验至出厂试验。

7.1.3 供方检验的结果要满足辊套设备概况的要求,如有不符之处或达不到标准要求,供方要采取措施处理直至满足要求,同时向需方提交不一致性报告。供方发生重大质量问题时应将情况及时通知需方。

7.1.4 工厂检验的所有费用(含交通费、食宿费)包括在合同总价之中

7.2设备和部件的检验项目

设备和部件的检验项目一般包括:

7.2.1 材质检验；

7.2.2 制造质量；

7.2.3其他检验项目由供方详细列出。

7.3 启动调试项目

启动调试项目包括:

7.3.1磨煤机试运转；

7.3.2磨煤机出力试验；

7.3.3辊套寿命检验。

附件：辊套尺寸图：

