

德保百矿发电有限公司 2023 年盘煤仪检修平台项目技术任务书

一、工程概况

我厂干煤棚长165米，宽100米，总储煤量约8万吨，为提高盘煤数据准确性，减少人为主观因素影响，保障统计数据的准确性，给生产经营工作提供有效数据支撑，干煤棚需安装盘煤仪及检修工作平台、爬梯。

二、总则

1.本技术规范适用于德保百矿发电有限公司干煤棚盘煤仪及检修工作平台、爬梯的安装。

2.本技术规范所提出的是最低限度的技术要求，并未对一切细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文。乙方应保证提供符合本技术规范要求的施工资质。

3.如果乙方没有以书面形式对本技术规范的条文提出异议，则德保电厂（以下简称为甲方）可以认为乙方能满足本技术规范的要求。

4.本技术规范所使用的标准，如遇与乙方所执行标准发生矛盾时，按最高标准执行。

三、执行标准规范

本工程的设计执行以下标准（但不仅限于此）

- | | |
|---------------------------------|--------------|
| 1.《火力发电厂设计技术规程》 | DL 5000-94 |
| 2.《钢结构设计规范》 | GB50017-2003 |
| 3.《建筑抗震设计规范》 | GB50011-2010 |
| 4.《发电厂与变电所设计防火规范》 | GB50229-96 |
| 5.《建筑钢结构焊接规程》 | JGJ81-2002 |
| 6.《钢结构工程施工质量验收规范》 | GB50205-2001 |
| 7.《电力建设施工及验收技术规范》 | SDJ69 |
| 8.《铸件通用技术要求》 | JB/ZQ4000.7 |
| 9.《普通碳素结构钢技术条件》 | GB700-88 |
| 10.《焊接通用技术条件》 | JB/ZQ4000.3 |
| 11.《气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸》 | GB985 |
| 12.《埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸》 | GB986 |
| 13.《形状和位置公差、未注公差的规定》 | GB1184 |
| 14.《一般公差线性尺寸的未注公差》 | GB/T1804 |
| 15.《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》 | GB3323 |

- 16.《固定式钢梯及平台安全要求》 GB 4053.1-2009
17.《固定式钢梯及平台安全要求》 GB 4053.2-2009
18.《固定式钢梯及平台安全要求》 GB 4053.3-2009

四、工作范围及内容（包括但不限于）

- 1.干煤棚盘煤仪安装检修通道平台 4 套爬梯（尺寸 72000 mm*800 mm）。
- 2.干煤棚盘煤仪安装检修工作平台 4 座（尺寸 800 mm*800 mm）。
- 3.检修通道平台爬梯及检修工作平台按两底一面涂防腐漆，面漆采用浅灰色丙烯酸聚氨酯磁漆，总厚度不小于 200μm。
- 4.计划工期：15 天。
- 5.工程预算：

德保电厂干煤棚盘煤仪检修平台项目工程量表

序号	内容	材料名称规格	数量	单位	备注
1	百矿德保电厂煤棚盘煤仪安装检修通道平台（尺寸 72000 mm*800 mm爬梯合计 4 套）（尺寸 800 mm*800 mm工作平台合计 4 座）	L100 碳钢角钢	582	米	
		Φ 20 镀锌圆钢	768	米	
		#40 mm*50 mm扁钢	1464	米	
		镀锌格栅板 800*800*30mm	4	块	
		镀锌管 DN32	72	米	
		油漆防腐（二底一面）	160	m ²	

6. 工程量表中所列的安装项目，施工主材、辅材、大型机械租赁、搭架、安装工作等项目均由乙方提供材料并负责安装。

五、技术要求

1.所有原材料进场后须报由甲方进行验收，钢材材质规格详见工程量表，焊条 E43 系列碳钢结构焊条，焊条施工前经过烘焙，严禁采用药皮脱落、焊芯生锈的焊条，经验收合格后方可使用。

2.部分区域施工需搭设脚手架，脚手架搭设完成后须报甲方并由甲方进行验收工作，经验收合格后方可使用。

3.金属部件加工：

3.1 切割：氧气切割前钢材切割区域内的铁锈、污物应清理干净。切割后断口边缘熔瘤、飞溅物应清除。机械剪切面不得有裂纹与大于 1mm 的缺楞，并应清除毛制。

3.2 焊接：上、下弦型钢需接长时，先焊接头并矫直。采用型钢接头时，为使接头型钢与杆件型钢紧贴，应按设计要求铲去楞角。对接焊缝应在焊缝的两端焊上引弧板，其材质和波口型式与焊件相同，焊后气割切除并磨平。

3.3 钻孔：钢柱基座板的螺栓孔应用磁力钻钻孔，以保证螺栓孔位置、尺寸准确。

3.4 抽样检查的焊缝数如不合格率小于 2%时，该批验收应定为合格；不合格率大于 5%时，该批验收应定为不合格；不合格率为 2%~5%时，应加倍抽检，且必须在原不合格部位两侧的焊缝延长线各增加一处，如在所有抽检焊缝中不合格率不大于 3%，该批验收应定为合格，大于 3%时，该批验收应定为不合格。当批量验收不合格时，应对该批余下焊缝的全数进行检查，当检查出一处裂纹缺陷时，应加倍抽查，如在加倍抽检焊缝中未检查出其他裂纹缺陷时，该批验收应定为合格，当检查出多处裂纹缺陷或加倍抽查又发现裂纹缺陷时，应对该批余下焊缝的全数进行检查。

3.5 焊接全部完成，焊缝冷却 24h 之后，全部做外观检查并做出记录，记录完成后焊缝作防腐处理。

4.防腐：

4.1 钢柱、钢桁架安装焊接完毕后，要进行节点补漆，两底一面，底漆采用铁红防锈漆，面漆采用黄色丙烯酸聚氨酯磁漆，总厚度不小于 200 μ m,涂装前进行喷砂除锈处理，除锈等级 Sa2.5。

4.2 在油漆时要按如下步骤与注意事项进行：（表 3）

序号	施工步骤	注意事项
1	配漆	按设计要求购进油漆后，定批对进货的油漆送检验部门进行各项技术指标调试，由监理工程师检验合格后方可使用
		按油漆产品说明指定的比例配合，各组分搅均匀
		漆的稠度，应根据材料性能和环境温度而定，可加入适量的稀释剂，但严禁使用催干剂。设专人和专用器具进行调配试刷，不可过稠或过稀，以防透底和流坠。
		所购进油漆按进货时间、种类分别存放，并标识，严禁使用过期油漆
2	基层处理	钢结构表面采用喷砂处理，钢结构表面无可见的油脂和污垢，并且氧化皮、铁锈、涂料涂层的附着物基本清理干净，其残留物事牢固可靠的。
3	油漆涂刷	构件涂刷时，按从上而下的顺序，后一刷至少覆盖前一刷二分之一，以达到没明显界限的效果，杜绝漏涂。
		底层处理完毕，经验收合格后，在 8 小时内（湿度大时为 4 小时内）尽快涂刷底漆。待底漆充分干燥后再涂刷次层油漆，一般不宜小于 48 小时，第一遍和第二遍漆涂刷时间不应超过 7 小时。
		使用的毛刷需先进行试刷，避免在正式作业面上出现掉毛现象

		进行最后一遍面漆施工，需合理安排作业，配置足够的油漆。避免二次配漆造成结构表面的色差。
--	--	---

六、施工作业的安全要求

1.乙方必须执行《中华人民共和国安全生产法》及各级人民政府关于安全生产的法规、条例和规定，严格执行德保电厂相关安全生产管理规章制度，必须采取一切必要措施和手段强化施工安全管理，提高安全施工水平，确定严格的安全施工秩序以保证施工人员在施工中的安全与健康，并确保本工程安全生产。（提供施工方案、施工前安全培训考试合格、办理相关的工作票、动火工作票等等）

2.乙方的施工人员应经过必要的安全和环境培训，保证员工上岗前经过三级安全教育，具备安全完成相关活动的的能力。特种工种、特殊工艺人员应持有效证件上岗。

3.乙方在施工中发生重大人身伤亡事故、设备安全事故时应及时通知甲方，并在国家规定的期限内，将事故调查和处理意见报告甲方，并按程序上报主管部门和地方劳动部门。由乙方原因引起的事故，乙方应承担相应的赔偿责任。

4.乙方根据现场条件及施工部位，制定行之可靠的施工方案；

5.乙方需在现场开吊装口时，需通知甲方，经甲方同意后方可开口，开口处需做好临时防护措施，做好警示标识，开口处施工完后马上进行恢复；

6.乙方负责因施工必须拆除的设备、管道、栏杆等恢复工作，恢复完毕后按照原标准进行刷漆工作，不得随意刷漆，作业面下方设备应用塑料布等遮盖，防止二次污染和高空坠物；

7.乙方负责德保电厂干煤棚盘煤仪检修平台项目施工时（详见工作范围，但不限于此），拆除的废弃物必须及时清理，并密封运至指定的位置，不准在现场堆放。

8.乙方施工所需脚手架的搭设必须牢固，并经验收合格方可使用，不准使用不合格的脚手架。搭设的脚手架必须加隔离垫，不准将架杆直接支在设备、管道上。搭设的脚手架必须留出足够的通道，不准妨碍人员通行；

9.乙方负责施工所需安全用具、工器具（包括但不限于）需有合格证，并在检验周期内（安全帽、安全带、手推车、手锤、扳手、钢卷等）；

10.甲方负责乙方施工所需电源供应，线盘及照明灯具有乙方自行负责；

11.电动工具使用前应作如下检查：

11.1 外壳、手柄无裂缝、无破损。

11.2 保护地线或保护零线连接正确、牢固。

11.3 电缆或软线完好。

11.4 插头完好。

11.5 开关动作正常、灵活、无缺损。

11.6 电气保护装置完好。

11.7 机械防护装置完好。

11.8 转动部分灵活。

12.乙方施工时的现场物料堆放应按照指定位置整齐摆放，工作完毕后由乙方将物件运送至甲方指定地点；

13.乙方须严格按照甲方要求时间内完成工程，施工工期为 15 天。

七、组织机构

安装乙方必须建立健全组织机构。针对合同范围的改造项目，乙方应设立项目部，并明确内部人员的责任、权利、义务，保证机构正常运转。

1.负责人，对项目的安全、质量、工期实施全面负责，负责项目总体安排，负责与甲方协调沟通，负责争议问题的洽谈磋商；

2.安全员，对项目实施过程中的安全、文明施工进行监督管理，提出改进措施，实施项目部内部的考核；

3.技术负责人，负责安装项目的技术管理工作，负责材料的领用和发放，负责检修中技术问题的审查、确认，负责就技术方案与甲方沟通，负责技术资料的收集整理，负责安装报告的编制；

4.质检员，对安装全过程进行质量监督，负责项目内部的质量自检，负责甲方质检员的协调沟通，负责质量检验计划的落实以及安装过程文件的审查；

5.特种作业人员必须持有有效的特种作业证，身体健康，具备承担工作的技术素质。

八、工期要求

1.乙方须严格按照甲方要求时间内完成工程，施工工期为 15 天；

2.若工期有所变化，将提前 3 天告知乙方；

3.乙方应提前 3 天进场，办理相关开工手续。

九、附则

1.本技术协议与主合同均具有同等法律效力，如有冲突的部分，以主合同为准。

2.未尽事宜，由双方协商解决。

3.本技术协议一式五份，甲方执三份，乙方执二份，自双方签字盖章之日起生效，均具有同等法律效力。

(以下无正文)

甲方：（盖章）

乙方：（盖章）

法定代表人或授权代表（签字）：

法定代表人或授权代表（签字）：