

元豪电厂破碎机破碎板采购（年度）采购 项目技术规范文件

招标方：黔西南州元豪投资有限公司

2024年11月



元豪电厂破碎机破碎板采购（年度） 采购项目

商务报价表

序号	名称	规格型号	单位	数量	单价 (元)	总价 (元)	备注	专业
1	6孔破碎板	详见技术规范文件	块	580			2024年11月至 2025年10月期 间一年使用量， 最终以需求量 提报具体送货 计划为准	输煤
2	9孔反击板	详见技术规范文件	块	220				输煤
3	上壳体衬板 (耐磨板)	详见技术规范文件	块	64				输煤
4	下壳体衬板 (耐磨板)	详见技术规范文件	块	24				输煤
5	进料口衬板 (耐磨板)	详见技术规范文件	块	32				输煤
6	出料口衬板 (耐磨板)	详见技术规范文件	块	32				输煤
合 计								

注：评标办法采用低价合理中标法，投标方需开具13%专用增值税发票，提供本项目所需相关资质、证书等，请各竞标单位于竞价结束后24小时内务必将整份投标资料（含本报价表盖章扫描件）发送至邮箱：yhtzcg@163.com，否则可视为自动弃标。

报价人：_____，联系方式：_____，本公司授权其代理我公司在办理上述项目过程中签署有关文件，所签署的文件我公司均予以认可，对被授权人的签字依法享有相应的权利和承担相应的法律责任。

XXX 有限公司

年 月 日

破碎机破碎板 备件技术要求

一、总则

- 1.1 本技术要求适用于黔西南州元豪投资有限公司使用的 ACRI-7J 破碎机的破碎板等配件采购项目。
- 1.2 本技术要求为合同文件附件，虽然仅提出了最低限度的技术标准，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准，但我公司承诺能提供满足本技术要求和所列标准要求的高质量产品及其相应服务，同时完全符合国家有关安全、环保等强制性标准及其要求。
- 1.3 投标人所提供的配件，其外形和结构尺寸、安装尺寸以及使用的原材料、功能等均等同于主机厂商的配件，具有良好的互换性和可替代性，完全满足招标技术文件的要求。
- 1.4 在签订合同之后，招标方有权依据新修订的国家、行业标准和规范，对本技术要求提出补充要求和修改的权利，并积极配合。
- 1.5 投标方承诺完全执行本技术要求所列标准，在产品设计和制造中所涉及的各项规程、规范和标准遵循现行最新版本的标准。如有矛盾时，按较高标准执行。
- 1.6 本技术要求经招、投标双方确认后作为正式合同的附件，与合同具有同等的法律效力。
- 1.7 本技术要求中未尽事宜，由招、投标双方协商确定。

二、技术要求：

2.1 总体要求

- 2.1.1 所提供的破碎板须完全满足破碎机设备功能完整、技术先进，并能满足人身安全和劳动保护条件。
- 2.1.2 所提供的破碎板完全满足破碎机设备在正常工况下安全、持续运行，没有过度的应力、振动、温升、磨损、断裂、腐蚀、老化等其它问题，并考虑方便日常维护需要。
- 2.1.3 投标方提供的破碎板采用可靠的加工制造技术保证材质的致密度，并具有良好的表面几何形状及合适的公差配合。
- 2.1.4 投标方提供的破碎板能保证与我司设备的安装匹配和通用性。供货方对提供的部件及材料进行检验，并对其质量、性能负责。
- 2.1.5 供货方所提供备用品，能比较方便地拆卸、更换和修理。所有重型部件均具有便于安装和维修需要的起吊或搬运条件。

- 2.1.6 所有的材料及零部件符合有关规范的要求，且是新型的 and 优质的，并能满足当地环境条件的要求。
- 2.1.7 所使用的零件或组件有良好的互换性。
- 2.1.8 供货方提供的备品必须保证各转动件转动灵活，不得有卡阻现象，符合原厂家制造企业标准。
- 2.1.9 供货方应提供近两年内 3 家同类型机组合作单位以上的业绩证明，如合同、验收报告等，相关业绩证明必须有盖章证实其真实、有效性，以展示其过往的履约能力和产品质量。

2.2 总体质量要求：

在现有煤质、工况与设计标准相同的情况下破碎板、机壳衬板使用运行寿命满足至少与原厂件相当，若在寿命期内正常使用过程中，出现断裂、脱落等质量问题，供货方应免费给予更换。详细规格型号尺寸，需投标方自行到场测绘。

三、备件制造技术要求

3.1 破碎板：

3.4.1 材质要求：AISI8630, 硬度 \geq HRC42

3.4.2 铸件须经热处理（淬火）消除应力，抛丸后交验。

3.4.3 铸件不需机械加工，只须局部手工磨削，厚度偏差为 ± 1 mm。

3.2 机壳衬板（耐磨板）：

3.5.1 材质：耐磨钢板 NM360 调质处理

3.5.2 激光切割制成

四、备件的使用要求

- 4.1 备件到场材质检测，检测值需符合技术要求，如超过规定要求，则拒绝收货。
- 4.2 备件到场从安装开始计算，破碎板不能出现断裂的问题，否则，维修费用由供货商负责，同时，破碎板断裂造成设备损坏或影响机组出力等问题，产生的费用由供货商赔偿，并且该批次供货的破碎板只支付 50% 的货款。
- 4.3 备件到场从安装开始计算，每套破碎板使用寿命要大于 350 万吨上煤量。若使用寿命小于上述要求，不予支付质保金。

五、备件年度计划量

- 5.1 本厂年度计划使用破碎板大约 800 块。

5.2 本厂年度计划使用衬板（耐磨衬板）大约 152 块。

六、技术标准、规范

产品设计、制造、包装、运输、验收应以国家机械标准为基础，并符合下列最新版本的规范和标准，并不仅限于此。

DL/T 5047-95 电力建设施工及验收技术规范（输煤篇）

DL 5009.1-2002 电力建设安全规程 第一部分：火力发电厂

DL/T5210.2-2010 电力建设施工质量验收及评价规程 第二部分：锅炉机组

JB/T3765-2017	煤用锤式破碎机
JB/T10876-2019	可逆反击锤式破碎机
DL/T1373-2014	可逆锤击式破碎机
GB 18452-2001	破碎设备 安全要求
GB/T5611	铸造术语
GB976	灰铸铁件分类及技术条件
JB/T5937	铸铁件通用技术条件
GB5676	一般工程用铸造碳钢
GB/T40802	通用铸造碳钢和低合金钢铸件
JB/T5939	铸钢件通用技术条件
GB5680	合金钢铸件技术条件
GB/T26651	耐磨钢铸件
GB/T26652	耐磨损复合材料铸件
JB/T7528	铸件质量评定方法
GB/T5678	铸造合金光谱分析取样法
GB/T25135	锻造工艺质量控制规范
GB/T20911	锻造用半成品尺寸、形状和质量公差
GB6402	钢、锻材超声纵波探伤方法
JB/T 7535	锻造工艺质量控制规范
JB/T 500.8	重型机械通用技术条件锻件
GB3100	法定计量单位
GB/T 1184	形状和位置公差、未注公差的规定
GB/T1804	一般公差线性尺寸的未注公差
JB/T5936	机械加工件通用技术条件
JB/T5994	装配通用技术条件

GB8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
GB/T8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定第 1 部分
GB/T 9239.1/ISO 1940-1 机械振动恒态（刚性）转子平衡品质要求
ZQ4286 包装通用技术条件