

谈判项目明细表

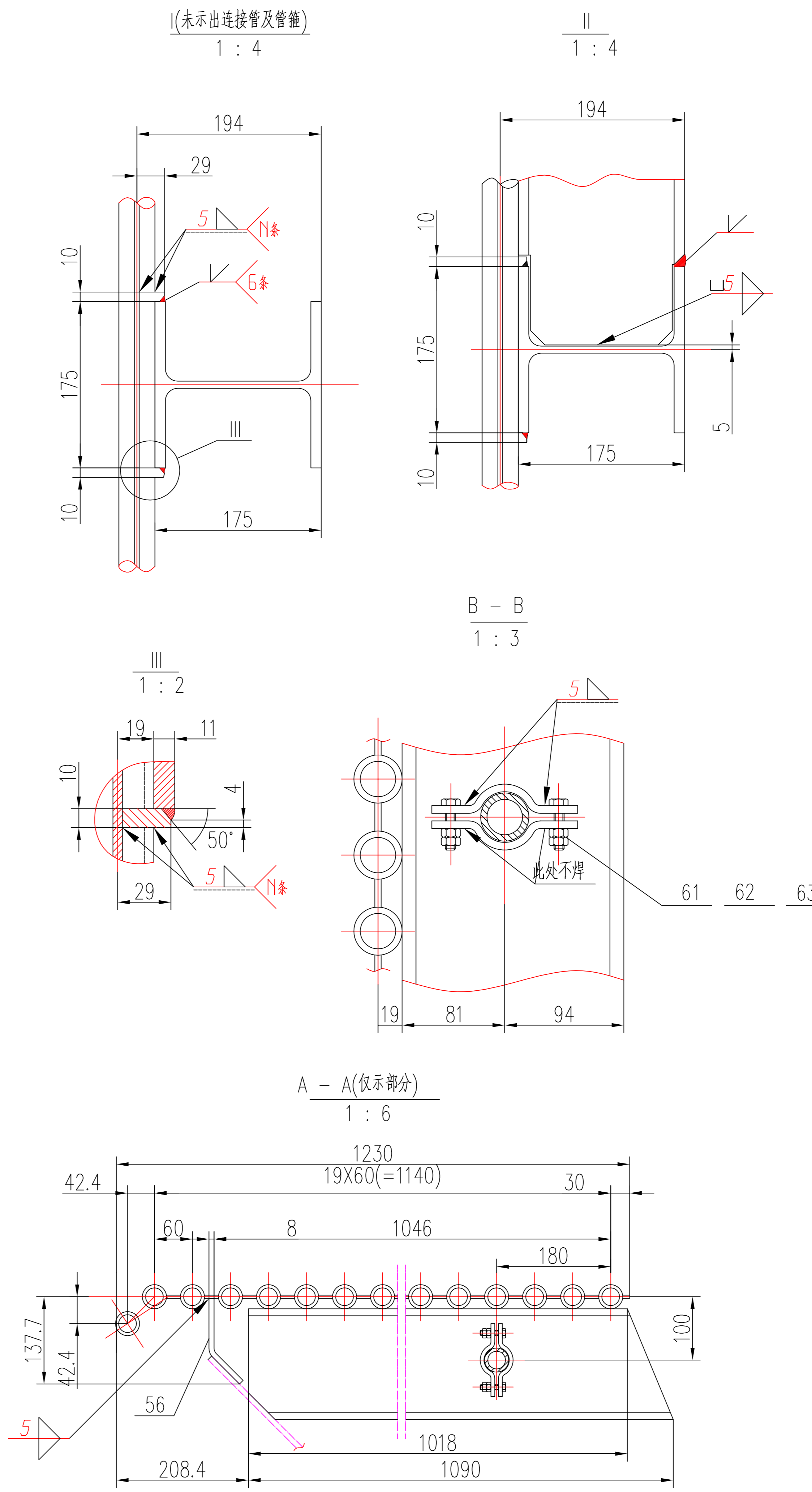
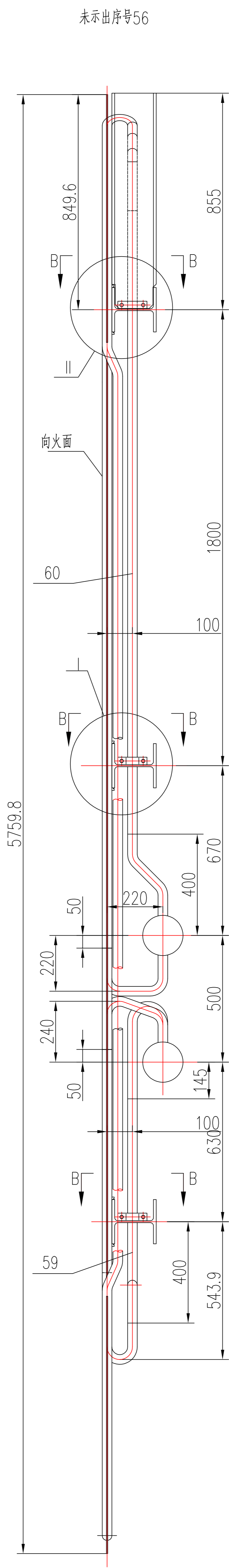
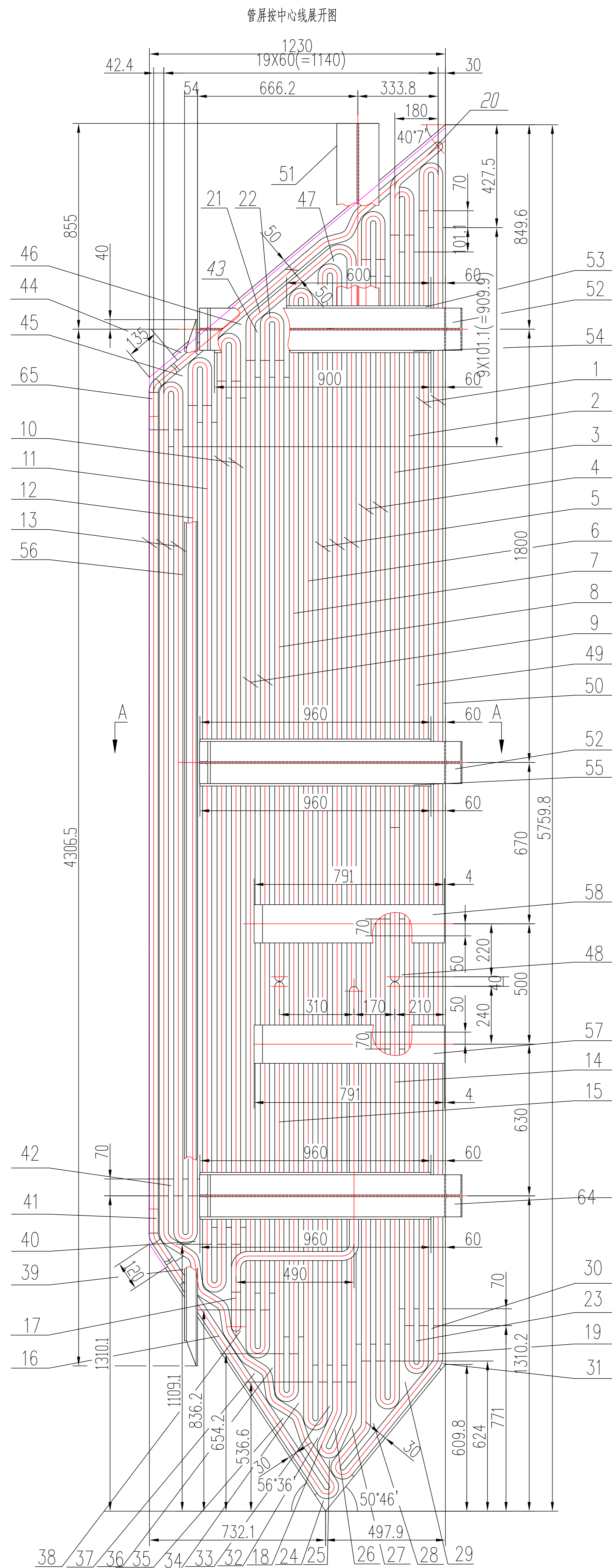
项目公示单位	河南中原黄金冶炼厂有限责任公司					
项目名称及编号	熔炼分厂吹炼锅炉膜式壁两件（YGCG2023296）					
业务管理部门	物资采购部					
序号	名称	规格型号	品牌	单位	数量	备注
1	辐射室右侧膜式壁	E421-533-06.11（见附件图纸）		套	1	按图制作，随货附带产品合格证以备报检
2	辐射室左侧膜式壁	E421-533-05.3（见附件图纸）		套	1	按图制作，随货附带产品合格证以备报检

资质要求：具有中华人民共和国特种设备制造许可证（锅炉A级制造）且营业执照应含有特种设备制造及销售或锅炉辅机及配件制造及销售等类似相关项。

业绩要求：相关物资的采购协议或合同等。

报价要求：

- 税率：所有含税价格均为含13%增值税专用发票价格。
- 含税价格包含到河南省三门峡市产业集聚区209国道南侧河南中原黄金冶炼厂有限责任公司内指定地点的运输费用。
- 质保期：投入使用12个月或到货18个月（以先到为准）。询价单位如对报价单位提供货物有异议，可要求报价单位调货或退货。若因报价单位货物质量问题给询价单位造成的直接或间接损失，所有退货或索赔引起的一切费用及损失均由报价单位承担。
- 付款方式：以投标方报价及实际谈判为准。
- 到货周期：2023年9月30日之前或厂家最短交货期。
- 工期：无。



- 技术要求:
1. 制造和检验按JB/T1611-1993《锅炉管制造技术条件》、JB/T1613-1993《锅炉受压元件制造技术条件》、JB/T1614-1993《锅炉受压元件制造技术条件》、JB/T1615-1991《焊接钢管(厚)技术条件》进行。
 2. 受压元件管节的对接焊缝应经磁粉探伤, 每道焊缝100%射线探伤, 按JB/T4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》目B合格。
 3. 弯曲半径<50的管节须进行热处理, 并按管节部位总长20%的比例进行渗透或磁粉检测。
 4. 所有非受压元件与受压元件焊接不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷, 焊缝进行渗透或磁粉检测。
 5. 本炉膛制造完成后应进行通球试验, 通球直径D=0.70d。
 6. 水压试验按JB/T1612-1994《锅炉水压试验技术条件》进行, 试验压力为1.49 MPa;
 7. 油漆包装按JB/T1615-1991《锅炉油漆和包装技术条件》进行, 出厂时所有管口均应用橡胶封套封。
 8. 小口径管按JB/T47032-2013技术条件制造。

序号	规格	材料	单位	数量	重量	备注	
65	E421-533-06.11-39	管	φ38X5	20G	↑ 1	1.67	
64	E421-533-06.11-33	管	φ38X5	20G	↑ 1	42.4	
63	GB/T16170-2000	螺栓	M8	↑ 12	0.00422	0.05	
62	GB/T5783-2000	螺栓	M8X35	↑ 6	0.0164	0.1	
61	E421-533-06.11-38	管	φ38X5	20G	↑ 6	0.17	1.02
60	按本图	管	φ38X5 L=2461	20G	↑ 1	10	
59	E421-533-06.11-37	管	φ38X5	20G	↑ 1	5.42	
58	E421-533-06.11.2	工质集箱		管板件	↑ 1	41.9	
57	E421-533-06.11.1	分集管		管板件	↑ 1	42.8	
56	E421-533-06.11-36	管板	φ8	Q235A	↑ 1	39.4	
55	E421-533-06.11-35	管板	φ10	Q235A	↑ 4	1.29	5.16
54	E421-533-06.11-34	管板	φ10 No.2	Q235A	↑ 1	1.21	
53	E421-533-06.11-34	管板	φ10 No.1	Q235A	↑ 1	0.81	
52	E421-533-06.11-33	管板	175X175X7.5X11 No.1	Q235B	↑ 2	42.4	84.8
51	E421-533-06.11-32	管板	175X175X7.5X11	Q235B	↑ 1	31.5	
50	按本图	管板	5X11	Q235A	↑ 6.5m	2.81	按图供货
49	按本图	管板	5X22	Q235A	↑ 74m	63.9	按图供货
48	E421-533-06.11-31	管板		Q235A	↑ 2	1.02	2.04
47	E421-533-06.11-30	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.36	
46	E421-533-06.11-29	管板	φ5	Q235A	↑ 1	1.11	
45	E421-533-06.11-28	管板	φ5	Q235A	↑ 6	0.4	2.4
44	E421-533-06.11-27	管板	φ5	Q235A	↑ 1	2.2	
43	E421-533-06.11-26	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.21	
42	E421-533-06.11-25	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.21	
41	E421-533-06.11-24	管	φ38X5	20G	↑ 1	1.64	
40	E421-533-06.11-23	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.39	
39	E421-533-06.11-22	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.18	
38	E421-533-06.11-21	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.57	
37	E421-533-06.11-20	管板	φ5	Q235A	↑ 2	0.17	0.34
36	E421-533-06.11-19	管板	φ5	Q235A	↑ 2	0.39	0.78
35	E421-533-06.11-18	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.42	
34	E421-533-06.11-17	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.37	
33	E421-533-06.11-16	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.18	
32	E421-533-06.11-15	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.14	
31	E421-533-06.11-14	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.11	
30	E421-533-06.11-13	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.2	
29	E421-533-06.11-12	管板	φ5	Q235A	↑ 3	0.49	
28	E421-533-06.11-11	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.65	
27	E421-533-06.11-10	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.41	
26	E421-533-06.11-9	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.31	
25	E421-533-06.11-8	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.06	
24	E421-533-06.11-7	管板	φ5	Q235A	↑ 1	0.2	
23	GG1581	管壳程管板 No.1		Q235A	↑ 16	0.2	3.2
22	GG1234	180°管板	φ38X5 No.1	20G	↑ 16	1.6	25.6
21	E421-533-06.11-6	管	φ38X5	20G	↑ 1	3.78	
20	E421-533-06.11-5	管	φ38X5	20G	↑ 1	7.49	
19	E421-533-06.11-4	管	φ38X5	20G	↑ 1	5.28	
18	E421-533-06.11-3	管	φ38X5	20G	↑ 1	2.67	
17	E421-533-06.11-2	管	φ38X5	20G	↑ 1	2.21	
16	E421-533-06.11-1	管	φ38X5	20G	↑ 1	10.6	
15	按本图	管	φ38X5 L=1336	20G	↑ 1	5.44	
14	按本图	管	φ38X5 L=1366.2	20G	↑ 1	5.56	
13	按本图	管	φ38X5 L=3182.1	20G	↑ 3	13	39
12	按本图	管	φ38X5 L=3283.2	20G	↑ 1	13.4	
11	按本图	管	φ38X5 L=3484.2	20G	↑ 1	14.2	
10	按本图	管	φ38X5 L=3585.4	20G	↑ 2	14.6	29.2
9	按本图	管	φ38X5 L=3944.6	20G	↑ 2	16.1	32.2
8	按本图	管	φ38X5 L=2390.5	20G	↑ 1	9.73	
7	按本图	管	φ38X5 L=4227.7	20G	↑ 1	17.2	
6	按本图	管	φ38X5 L=4345.3	20G	↑ 1	17.7	
5	按本图	管	φ38X5 L=4446.4	20G	↑ 3	18.1	54.3
4	按本图	管	φ38X5 L=4576.1	20G	↑ 2	18.6	37.2
3	按本图	管	φ38X5 L=2911	20G	↑ 1	11.9	
2	按本图	管	φ38X5 L=4530.2	20G	↑ 1	18.4	
1	按本图	管	φ38X5 L=4631.3	20G	↑ 2	18.9	37.8

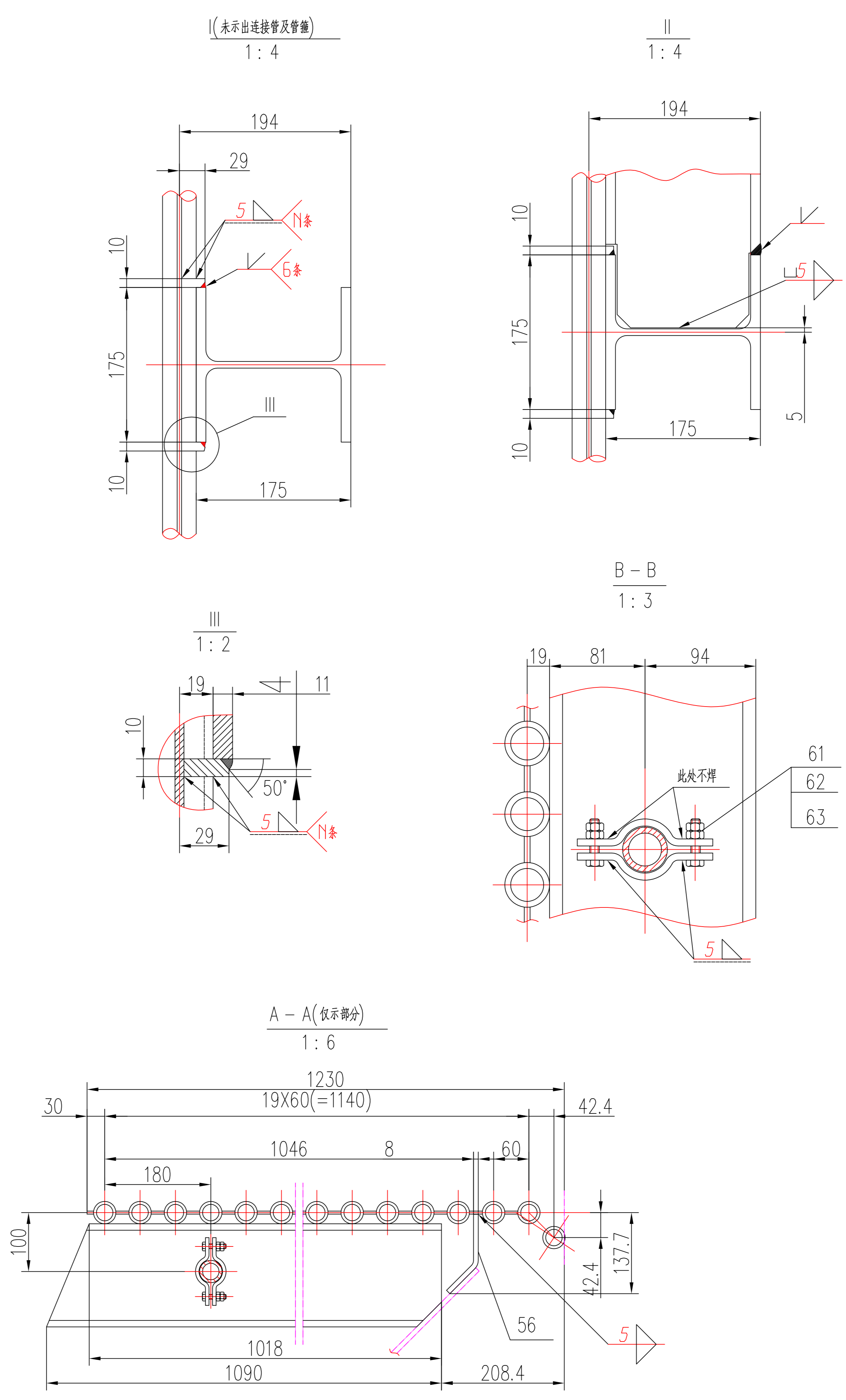
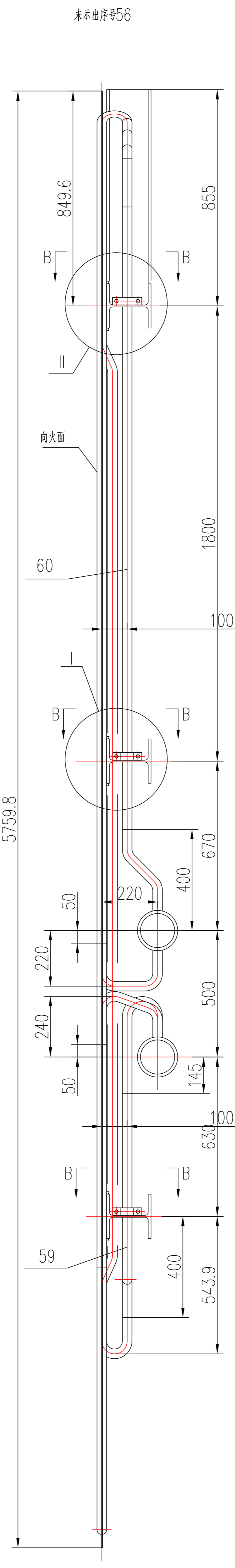
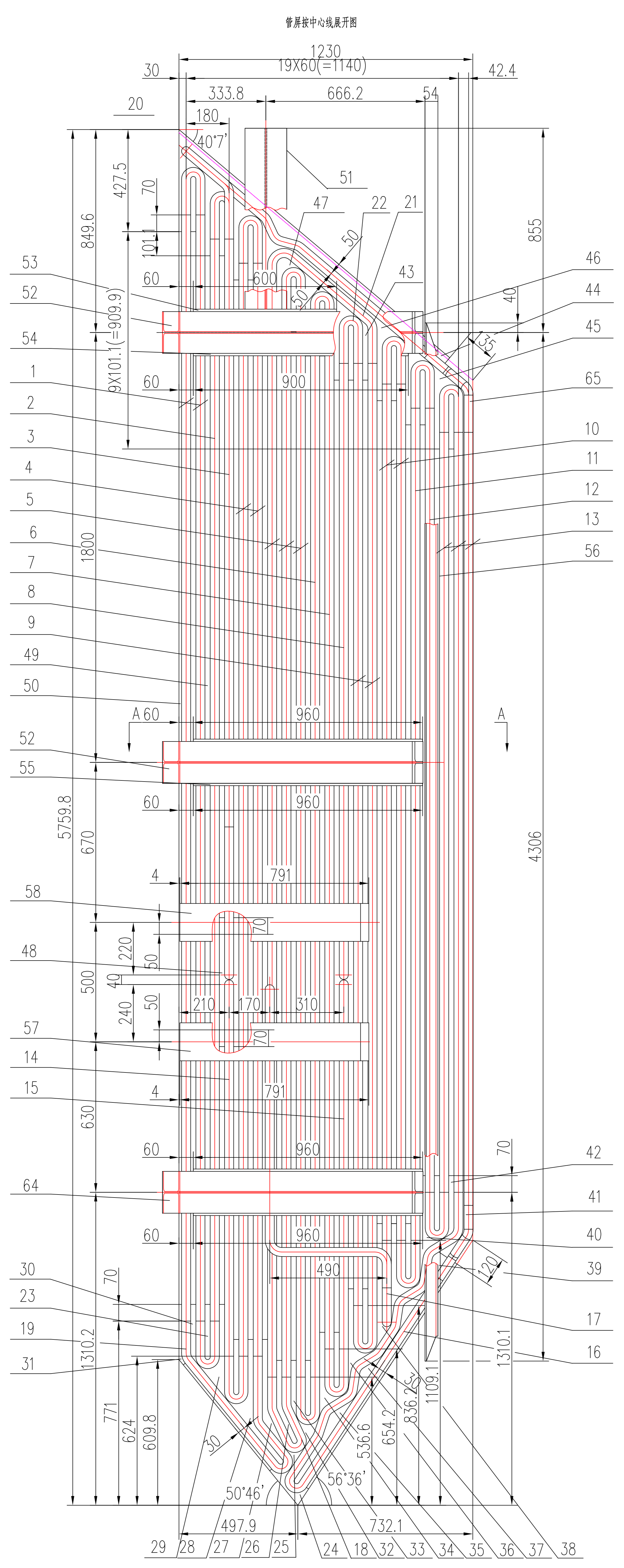
本图纸为恩菲工程技术有限公司所有, 未经本公司许可, 不得复制或修改。 复制须经恩菲工程技术有限公司同意。 本公司的知识产权及所有权利保留。 未经许可, 复制或修改本图纸, 或在本公司项目外使用, 均属于侵权行为。 恩菲工程技术有限公司保留追究法律责任的权利。 本公司的知识产权及所有权利保留。 未经许可, 复制或修改本图纸, 或在本公司项目外使用, 均属于侵权行为。 恩菲工程技术有限公司保留追究法律责任的权利。

REVISIONS		REVISIONS		REVISIONS		REVISIONS		REVISIONS		REVISIONS		REVISIONS		REVISIONS	
NO.	DESCRIPTION	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
1	设计	2014.04.04	798												

设备设计	旋浮吹炼炉余热锅炉	右側水立壁
设计号: E421-533	日期: 2014.04.04	比例: 1:12
设计人: 798	材料: 20G	重量: 18.9
设计日期: 2014.04.04	材料重量: 18.9	重量: 37.8

SPECIFICATION		SPECIFICATION		SPECIFICATION		SPECIFICATION		SPECIFICATION		SPECIFICATION		SPECIFICATION		SPECIFICATION	
标准	规格	材料	单位	数量	重量	标准	规格	材料	单位	数量	重量	标准	规格	材料	单位
ENFI	中国恩菲														

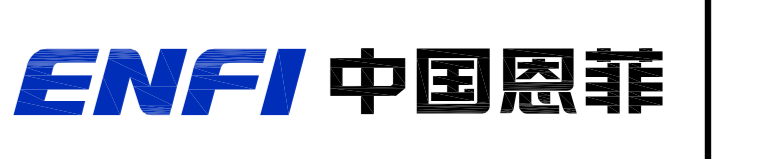
本图纸为受控文件，未经授权不得复制或传播。如有更改，须经设计部门批准。本图纸仅供参考，不作为法律依据。如有更改，须经设计部门批准。本图纸仅供参考，不作为法律依据。如有更改，须经设计部门批准。



- 技术要求:
1. 制造和检验按JB/T1611-1993《锅炉弯管制造技术条件》, JB/T1613-1993《锅炉受压件焊接技术条件》及JB/T5255-1991《焊制鳍片管(屏)技术条件》进行。
 2. 受压元件弯管的对接焊缝必须经氩弧焊打底, 每条焊缝100%X射线探伤, 按JB/T4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分 射线检测》II级合格。
 3. 弯曲半径 ≤ 50 的弯管须进行热处理, 并按弯曲部位总数20%的比例进行渗透或磁粉检测。
 4. 所有非受压件与受压件焊接不得有明显咬边、气孔、夹渣等缺陷, 焊缝进行渗透或磁粉检测。
 5. 水冷壁制造完成后应逐根进行通球试验, 通球直径 $D=0.70d$ 。
 6. 水压试验按JB/T1612-1994《锅炉水压试验技术条件》进行, 试验压力为9.45MPa; 试验完毕应将管内水放尽并用压缩空气吹干。
 7. 油漆包装按JB/T1615-1991《锅炉油漆和包装技术条件》进行, 出厂时所有管口均应用橡胶套封闭。
 8. 小半径弯管按NB/T47032-2013技术条件制造验收。

序号	标准代号	名称	规格	材料	单位	数量	重量	备注
65	E421-533-05.3-4	弯管	φ38X5	20G	个	1	1.67	
64	E421-533-05.2-33	焊管	75X175X7.5X11 No.2	Q235B	个	1	42.4	
63	GB/T6170-2000	螺母	M8		个	12	0.00422	0.05
62	GB/T5783-2000	螺栓	M8X35		个	6	0.0164	0.1
61	E421-533-05.2-38	弯管	Q235A		个	6	0.17	1.02
60	按本图	弯管	φ38X5 L=2461	20G	个	1		10
59	E421-533-05.2-37	弯管	φ38X5	20G	个	1		5.42
58	E421-533-05.3.2	工业管道		管件	个	1		41.9
57	E421-533-05.3.1	工业管道		管件	个	1		42.8
56	E421-533-05.3-3	螺栓	φ8	Q235A	个	1		39.4
55	E421-533-05.2-35	螺栓	φ10	Q235A	个	4	1.29	5.16
54	E421-533-05.2-34	螺栓	φ10 No.2	Q235A	个	1		1.21
53	E421-533-05.2-34	螺栓	φ10 No.1	Q235A	个	1		0.81
52	E421-533-05.2-33	焊管	75X175X7.5X11 No.1	Q235B	个	2	42.4	84.8
51	E421-533-05.2-32	焊管	75X175X7.5X11	Q235B	个	1		31.5
50	按本图	扁钢	5X11	Q235A	个	6.5m	2.81	按图长供
49	按本图	拉紧扁钢	5X22	Q235A	个	74m	63.9	按图长供
48	E421-533-05.2-31	螺栓		Q235A	个	2	1.02	2.04
47	E421-533-05.2-30	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.36
46	E421-533-05.2-29	螺栓	φ5	Q235A	个	1		1.11
45	E421-533-05.2-28	螺栓	φ5	Q235A	个	6	0.4	2.4
44	E421-533-05.2-27	螺栓	φ5	Q235A	个	1		2.2
43	E421-533-05.2-26	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.21
42	E421-533-05.2-25	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.21
41	E421-533-05.3-2	弯管	φ38X5	20G	个	1		1.64
40	E421-533-05.2-23	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.39
39	E421-533-05.2-22	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.18
38	E421-533-05.2-21	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.57
37	E421-533-05.2-20	螺栓	φ5	Q235A	个	2	0.17	0.34
36	E421-533-05.2-19	螺栓	φ5	Q235A	个	2	0.39	0.78
35	E421-533-05.2-18	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.42
34	E421-533-05.2-17	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.37
33	E421-533-05.2-16	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.18
32	E421-533-05.2-15	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.14
31	E421-533-05.2-14	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.11
30	E421-533-05.2-13	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.2
29	E421-533-05.2-12	螺栓	φ5	Q235A	个	3	0.49	0.49
28	E421-533-05.2-11	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.65
27	E421-533-05.2-10	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.41
26	E421-533-05.2-9	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.31
25	E421-533-05.2-8	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.06
24	E421-533-05.2-7	螺栓	φ5	Q235A	个	1		0.2
23	GGT581	弯头材料 No.1		Q235A	个	16	0.2	3.2
22	GGT234	180°弯头材料	φ38X5 No.1	20G	个	16	1.6	25.6
21	E421-533-05.2-6	弯管	φ38X5	20G	个	1		3.78
20	E421-533-05.3-1	弯管	φ38X5	20G	个	1		7.49
19	E421-533-05.2-4	弯管	φ38X5	20G	个	1		5.28
18	E421-533-05.2-3	弯管	φ38X5	20G	个	1		2.67
17	E421-533-05.2-2	弯管	φ38X5	20G	个	1		2.21
16	E421-533-05.2-1	弯管	φ38X5	20G	个	1		10.6
15	按本图	弯管	φ38X5 L=1336	20G	个	1		5.44
14	按本图	弯管	φ38X5 L=1366.2	20G	个	1		5.56
13	按本图	弯管	φ38X5 L=3182.1	20G	个	3	13	39
12	按本图	弯管	φ38X5 L=3283.2	20G	个	1		13.4
11	按本图	弯管	φ38X5 L=3484.2	20G	个	1		14.2
10	按本图	弯管	φ38X5 L=3585.4	20G	个	2	14.6	29.2
9	按本图	弯管	φ38X5 L=3944.6	20G	个	2	16.1	32.2
8	按本图	弯管	φ38X5 L=2390.5	20G	个	1		9.73
7	按本图	弯管	φ38X5 L=4227.7	20G	个	1		17.2
6	按本图	弯管	φ38X5 L=4345.3	20G	个	1		17.7
5	按本图	弯管	φ38X5 L=4446.4	20G	个	3	18.1	54.3
4	按本图	弯管	φ38X5 L=4576.1	20G	个	2	18.6	37.2
3	按本图	弯管	φ38X5 L=2911	20G	个	1		11.9
2	按本图	弯管	φ38X5 L=4530.2	20G	个	1		18.4
1	按本图	弯管	φ38X5 L=4631.3	20G	个	2	18.9	37.8

REVISIONS	NO.	DESCRIPTION	DATE	DESIGNED	CHECKED	APPROVED	DATE	PROJECT No.	PHASE	DATE	SPECIALTY	QTY	WGT (Kg)	MATERIAL	STANDARD	SCALE	REMARKS
△	1	设计	2014年04月	设计	798			E421-533	施工图	2014年04月	设计	798			1.0	1:12	



未加盖“中国恩菲工程技术有限公司专用图章”(红章)无效。