

谈判项目明细表

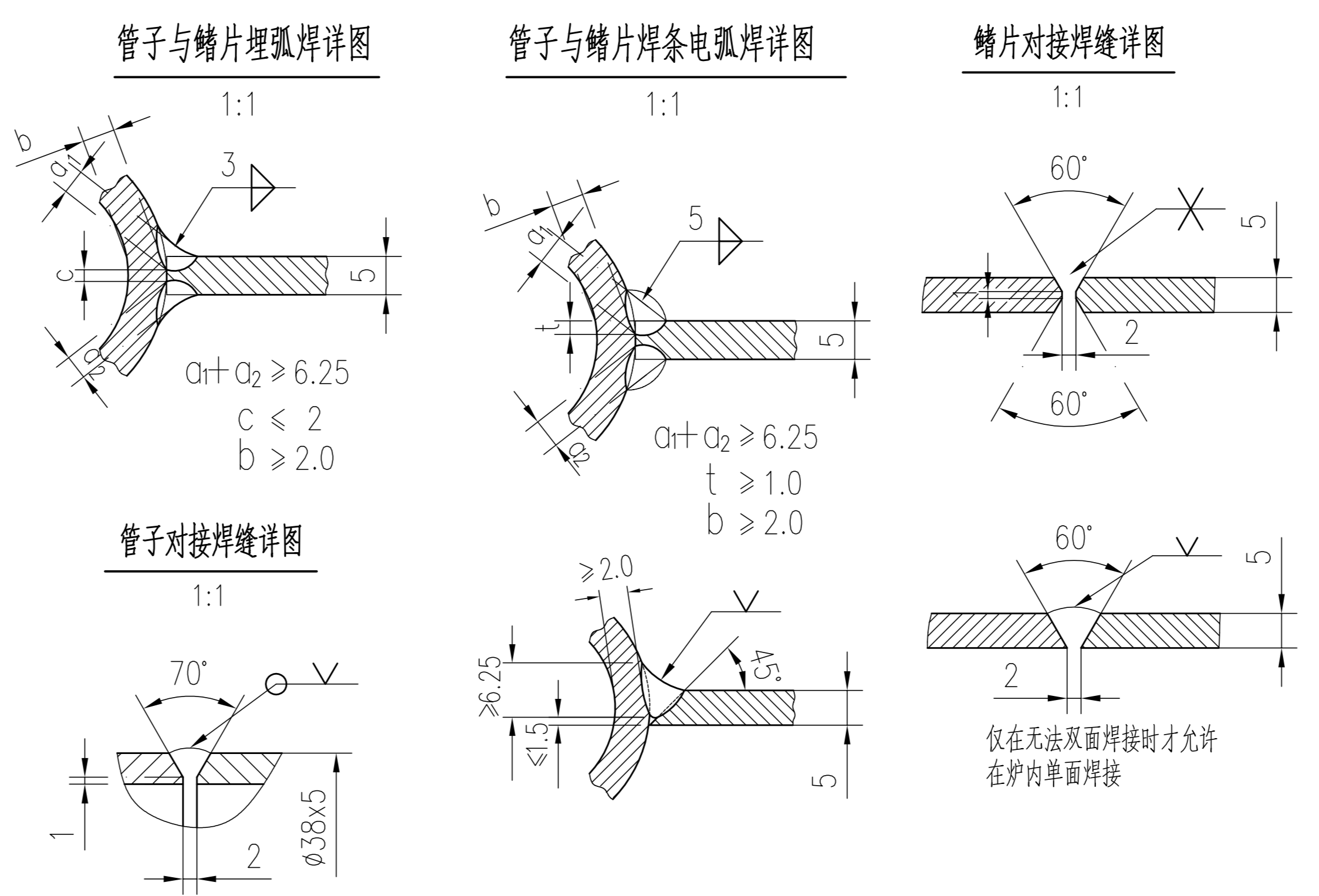
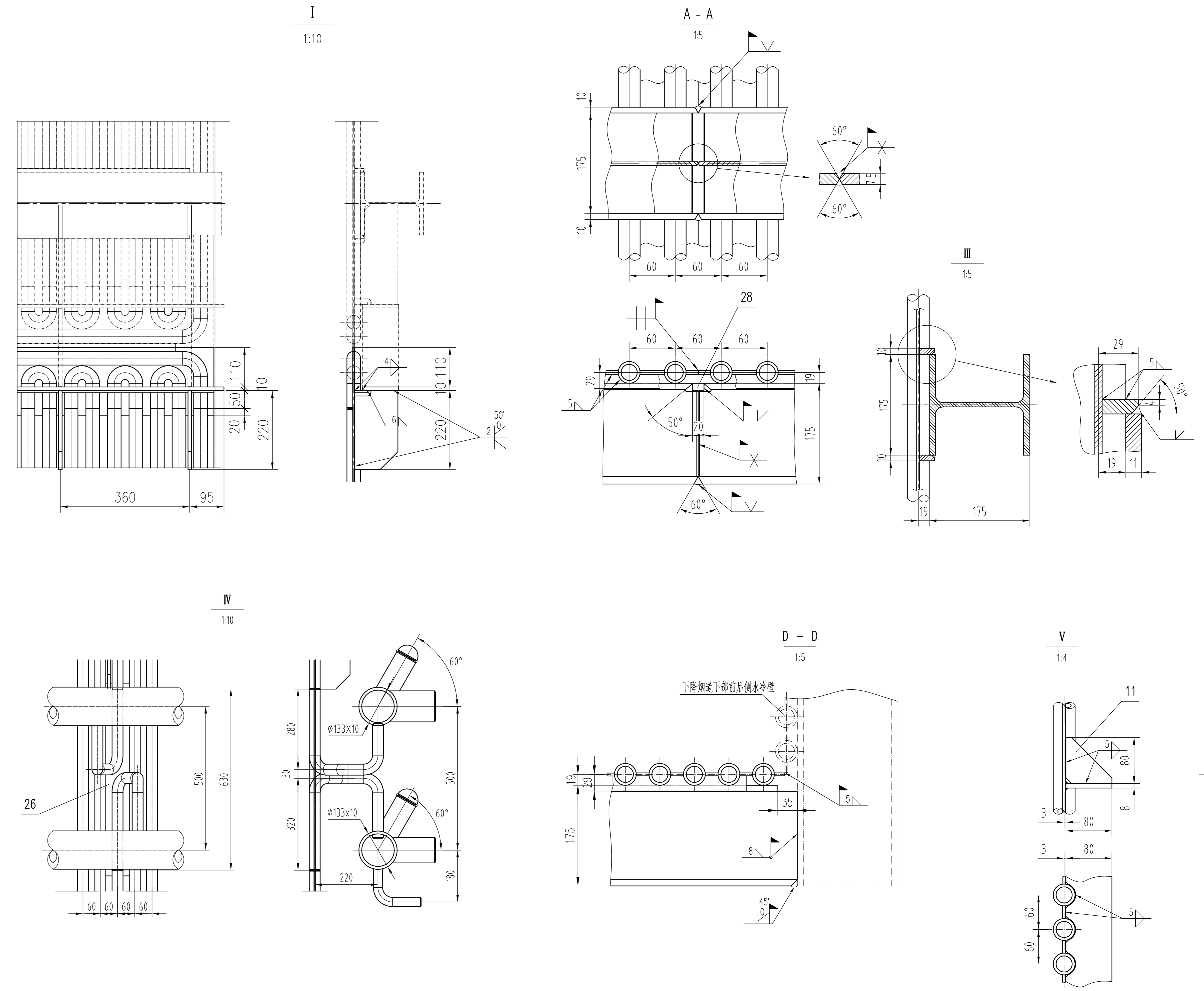
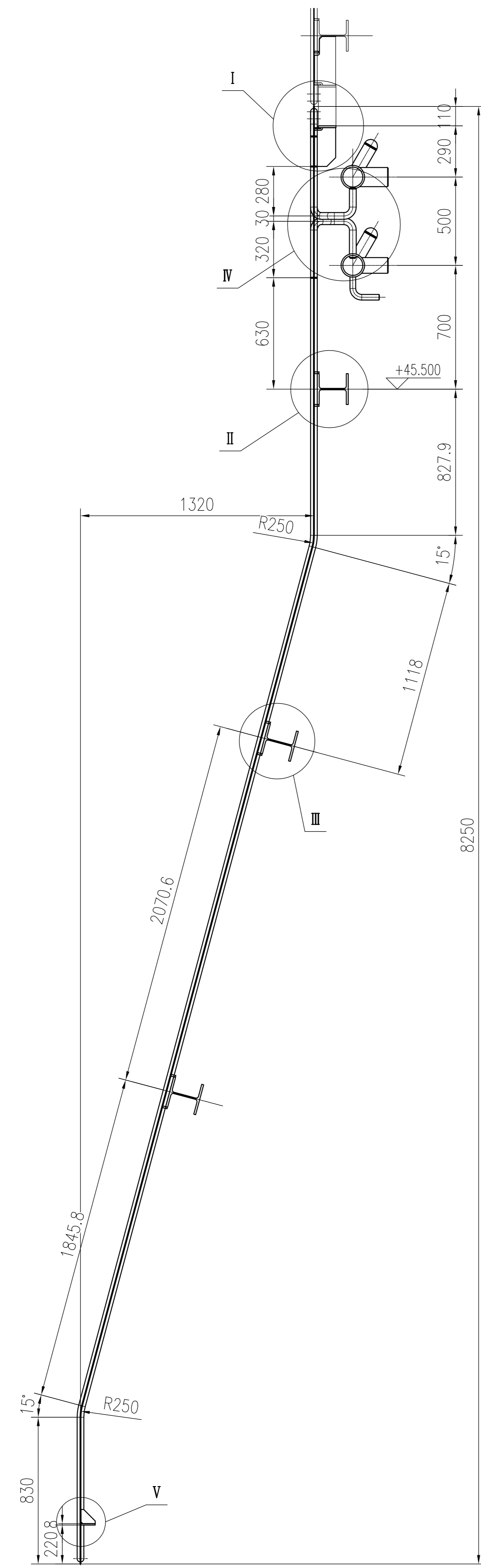
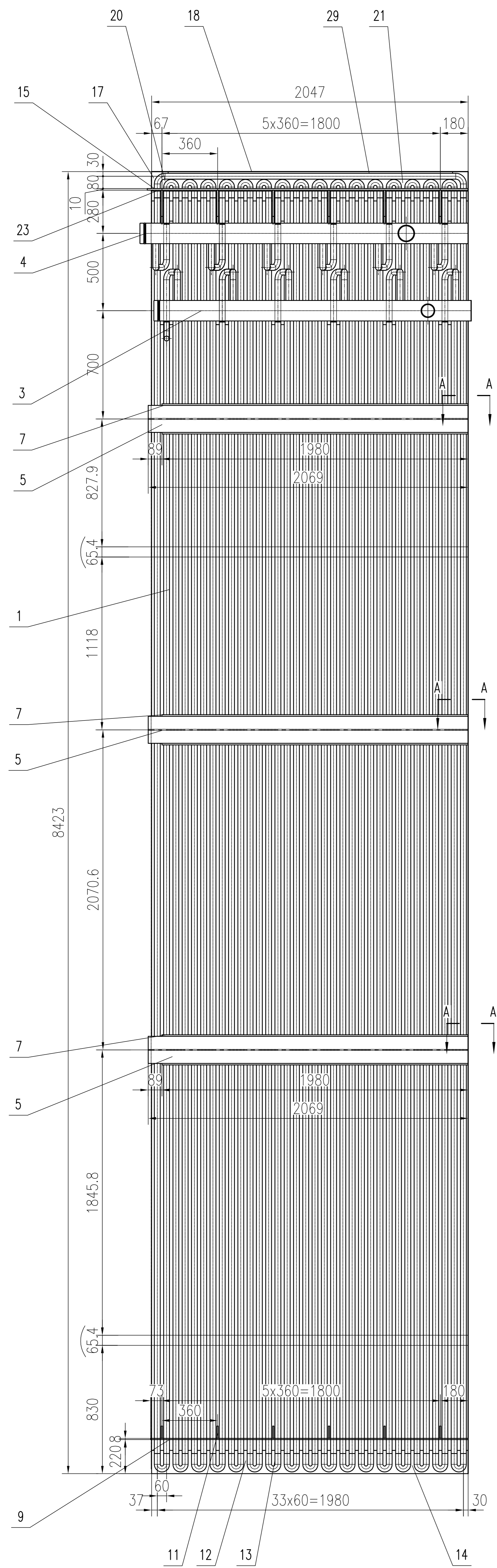
| | | | | | | |
|---------|------------------------------------|----------------|---------------------------------|----|----|---------------------------|
| 项目公示单位 | 河南中原黄金冶炼厂有限责任公司 | | | | | |
| 项目名称及编号 | 熔炼分厂底吹余热锅炉下降烟道下部右侧水冷壁（YGCG2024013） | | | | | |
| 业务管理部门 | 物资采购部 | | | | | |
| 序号 | 名称 | 规格型号 | 品牌 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 下降烟道下部右侧水冷壁 | 52HL873-42-1-0 | 锅炉生产商为苏州海陆重工股份有限公司，本次采购备件需与原机配套 | 块 | 1 | 详见附件图纸，按图制作，随货附带产品合格证以备报检 |

资质要求：1、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：开具13%增值税专用发票。
- 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个月或货到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：货到发票到验收合格全额付款（允许偏离）。
- 到货周期：2024年3月10日前全部到货。
- 工期：无。



- 技术要求**
- 管子制造和检验按JB/T1611-93《锅炉管子制造技术条件》，集箱制造和检验按JB/T1610-1993《锅炉集箱技术条件》进行。
 - 水压试验按JB/T1612-94《锅炉水压试验技术条件》进行，水压试验压力为10.2MPa。试验完毕应将管内水放尽并用压缩空气吹干。
 - 受压元件焊接按照JB/T1613-93《锅炉受压元件焊接技术条件》及JB/T5255-91《焊制鳍片管(屏)技术条件》进行，受压元件管子对接必须氩弧焊打底，管子对接焊缝必须每条100%射线检测，按JB/T4730.2-2005《承压设备无损检测》技术等级不低于AB级，焊接接头质量等级不低于II级。
 - 所有非受压件与受压元件焊接后，焊缝不得有明显咬边、气孔、夹渣等缺陷，焊缝做密封性试验。
 - 本图未注焊缝高度的，其焊缝高度为3mm。
 - 水冷壁制造完后应逐根进行通球试验。
 - 组焊时型钢不得与管子点焊。

| | | | | |
|--|----------|---------|----------------|----------|
| 苏州海陆重工股份有限公司 SUZHOU HAILU HEAVY INDUSTRY CO., LTD. | | | | |
| 图号 drawing no. 52HL873-42-1-0 | | | | |
| Mark 标注 | Num. 数量 | Div. 分区 | File No. 更改文件号 | Sign. 签字 |
| 设计 Des. | 标准 Std. | 日期 | 日期 | 日期 |
| 审核 Chk. | 工艺 Pro. | 日期 | 日期 | 日期 |
| 审批 Rev. | 批准 Appr. | 日期 | 日期 | 日期 |
| 组合件 | | | 图例 | 比例 scale |
| 第 sheet no. 页 共 of 页 | | | 1908.6 | 1:20 |
| 生产 设计 用户 | | | 审核 | Rev. |