

# 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备件一批（CGB2023417）					
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	上升烟道入口密封	图号E421-532-035 耐温1200℃	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	套	1	详见附件图纸，按图制作，随货附带产品合格证以备报检
2	上升烟道下部前后侧中间水冷壁	图号52HL873-6-1-0		块	1	
3	对流区右侧水冷壁13	图号E421-532-021.10		块	1	
4	水冷壁I	图号E421-532-023.1		块	1	

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31日前全部到货。
- 工期：无。

DATE	DESIGNER	CHECKER	DATE
DATE	DESIGNER	CHECKER	DATE

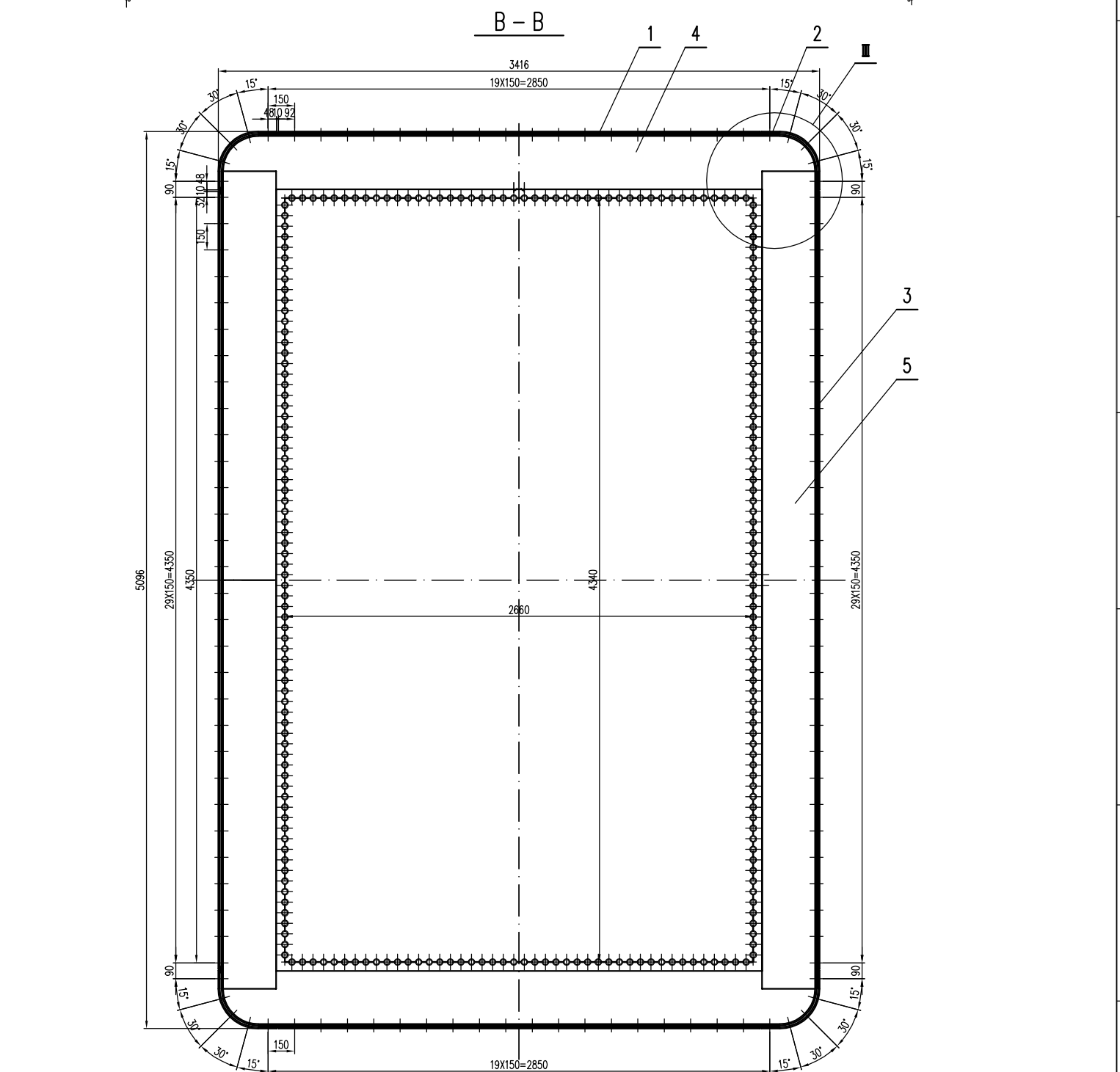
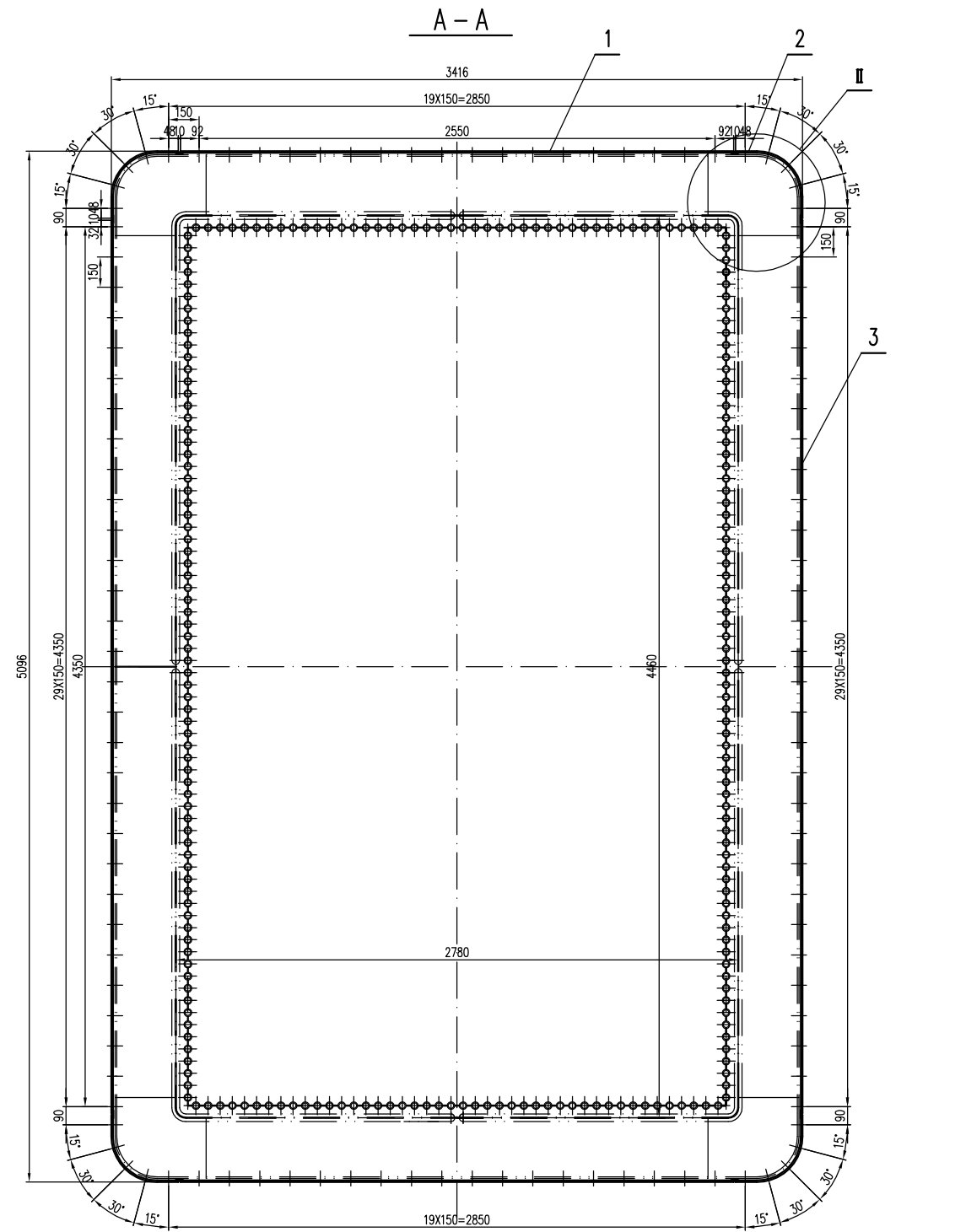
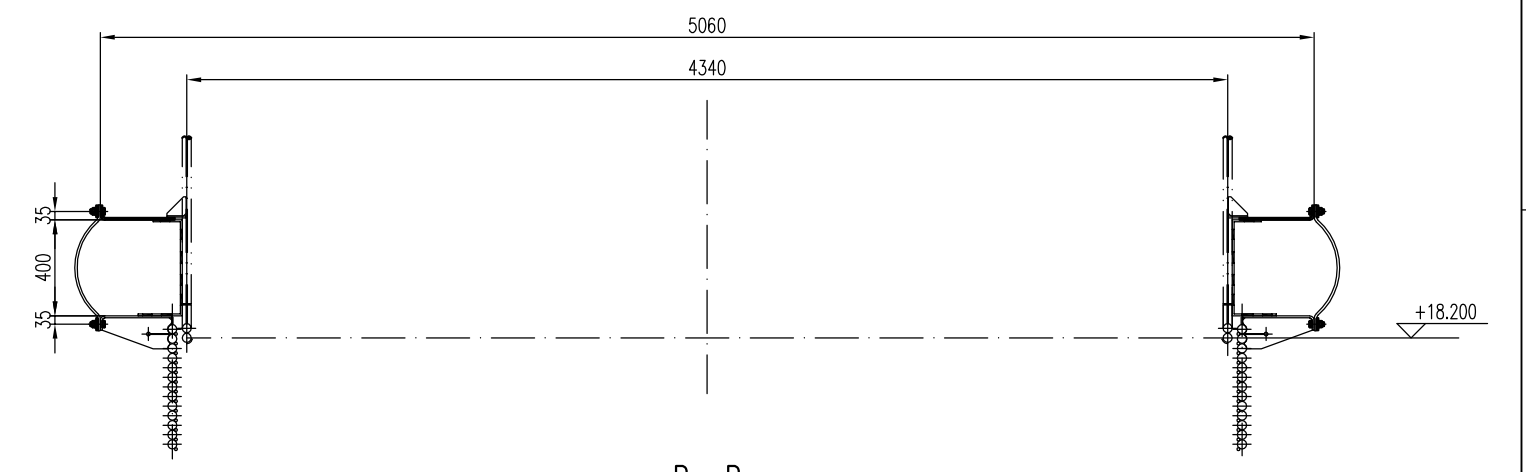
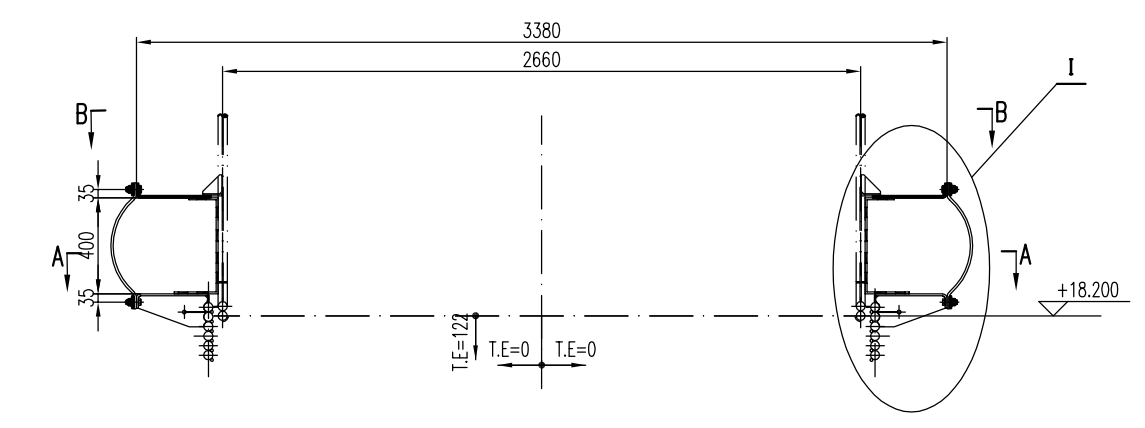
C

D

F

F

本设计为初步设计，仅供参考，不作为施工依据。如有变更，请及时通知设计单位。未经许可，不得复制或传播。The technical contents of this drawing belong to ENFI. Any reuse, modification or other use without prior written consent of ENFI is prohibited.



B

C

D

F

F

G

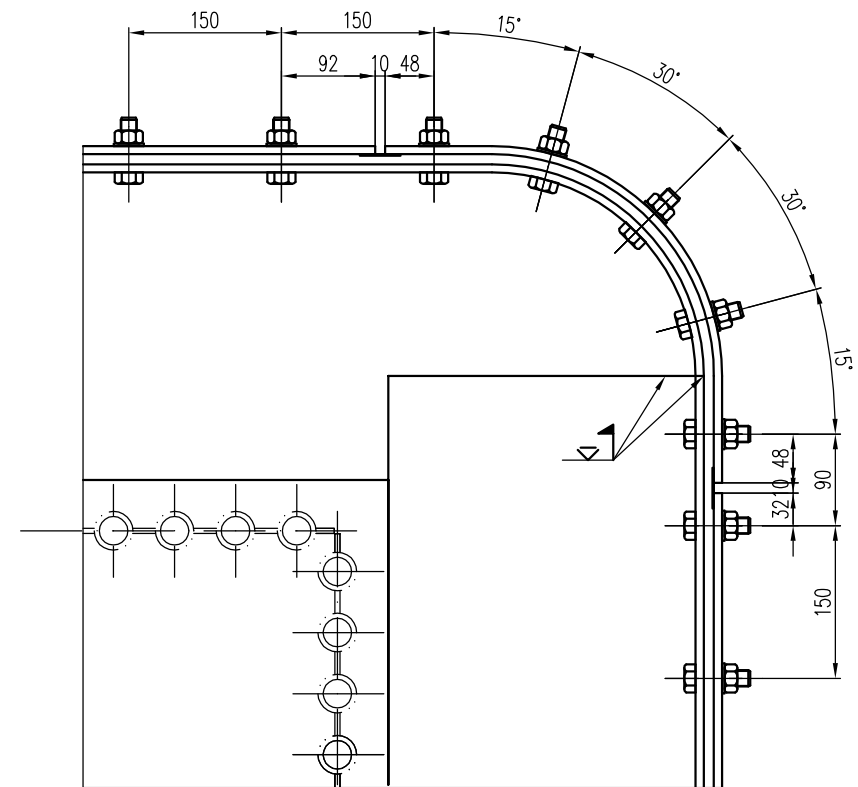
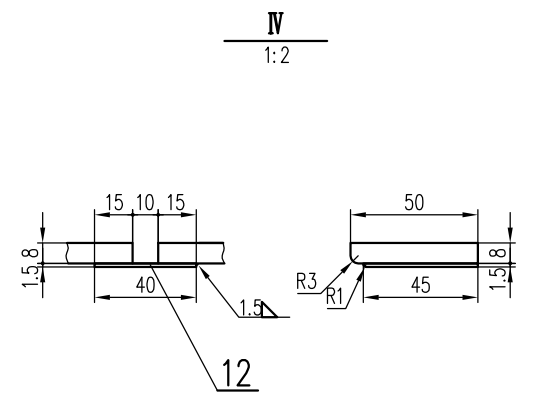
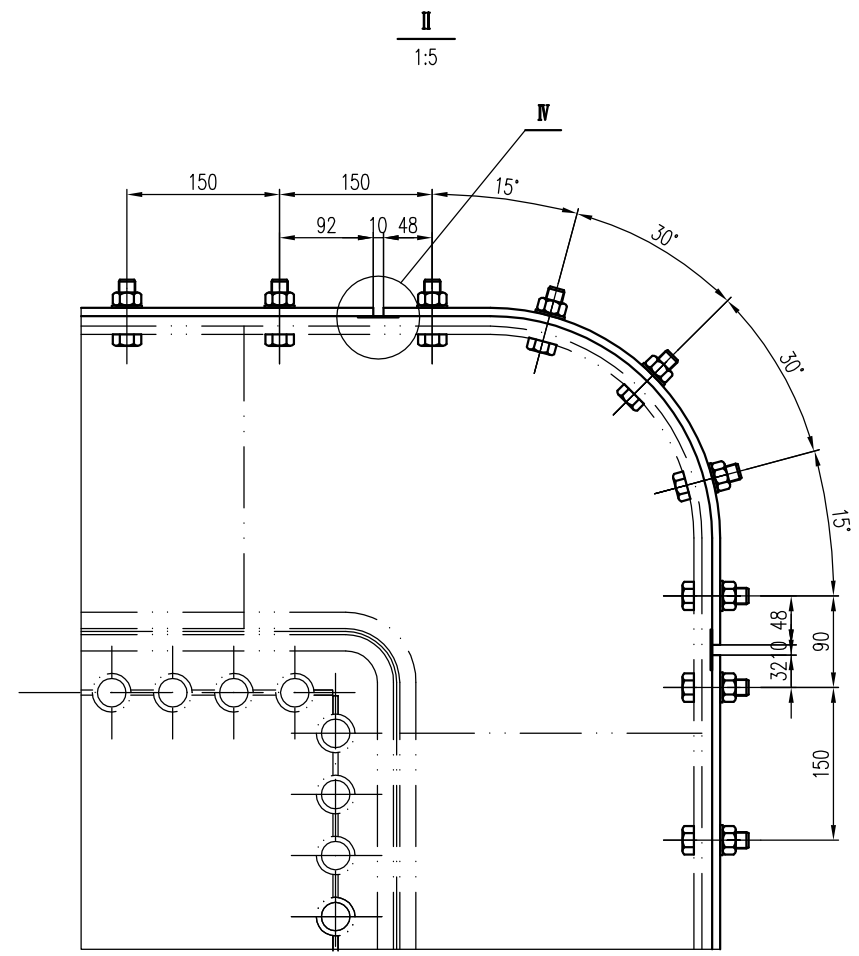
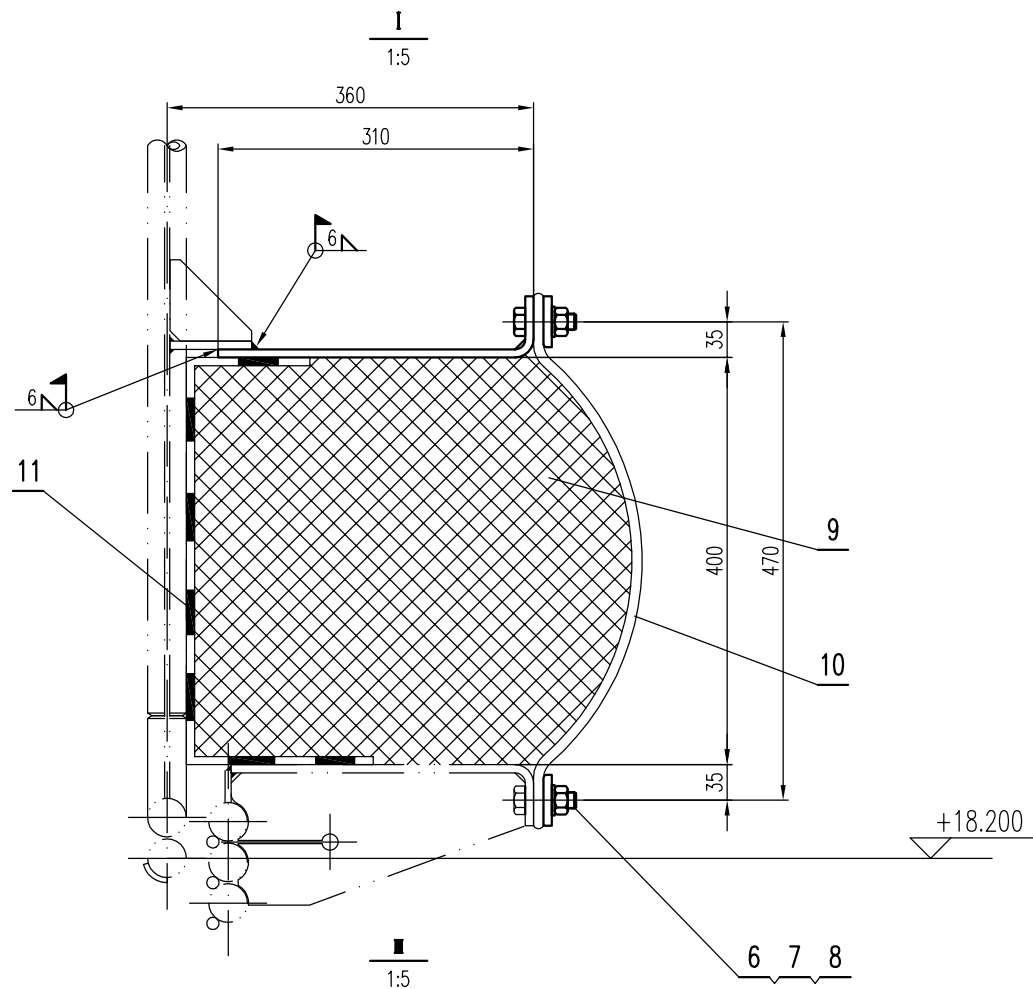
中国标准 类 □ 号 □ 中国标准 第 类 批准 APPROVED 审核 CHECKED 设计 DESIGNED 制图 DRAWN		<b>设备设计</b> E421-532 施工图 2014年04月 施工 设计阶段 日期 专业 重量 材料 PROJECT No. PHASE DATE SPECIALITY WGT (kg) MATERIAL		<b>熔炼炉余热锅炉</b> 上升烟道入口密封 材料标准 1.0 1:15 STANDARD SIZE SCALE		<b>ENFI 中国恩菲</b> E421-532-035 1/2	
REVISIONS	号 No.	描述 DESCRIPTION	修改 REV	审核 CHK	日期 DATE	制图 DRAWN	材料标准 STANDARD

审批	日期	姓名	日期	姓名
设计	日期	姓名	日期	姓名
审核	日期	姓名	日期	姓名
批准	日期	姓名	日期	姓名

C

D

本图的知识产权属中国恩菲工程技术有限公司，未经本公司书面许可，不得擅自修改、复制或提供非合同约定的项目使用。  
The intellectual property of this drawing belongs to ENFI. Any revise, duplication or use of this drawing for any projects other than that specified are contract not allowed without prior written consent of ENFI.



说明:

1. 安装时必须保证图中的膨胀间隙。
2. 密封圈带是由涂有特种硅树脂的渗铝铝纤维布、硅酸铝纤维布、聚四氟乙烯薄膜、铝薄、金属丝网等材料复合而成的，应由专业的生产厂家制造并提供安装指导。具体的材料质地、材料层数及其排列顺序由制造厂家根据烟气温度确定，但应保证密封圈带表面耐温不低于180°C。
3. T.E=热膨胀量

12	按本图	钢板	40x45,t=1.5	Q235-A	块	16	0.02	0.16	
11	按本图	不锈钢丝网	20x20,φ1,B=800	0Cr19Ni9	m	18	---	---	
10	按本图	密封圈带	B=400	复合材料	m	18			
9	GB/T 16400-2003	隔热层		4号硅酸铝棉	m <sup>3</sup>	5.5			
8	GB/T 97.1-2002	垫圈	16	200HV	个	232	0.01	2.32	
7	GB/T 6170-2000	螺母	M16	8	个	232	0.029	6.73	
6	GB/T 5783-2000	螺栓	M16x50	8.8	个	232	0.09	20.88	
5	E421-532-035.2	法兰			组合件	件	2	107.91	215.82
4	E421-532-035.1	法兰			组合件	件	2	72.07	144.14
3	E421-532-035-3	压条	t=8	Q235-A	根	4	13.86	55.44	
2	E421-532-035-2	压条	t=8	Q235-A	根	8	1.78	14.24	
1	E421-532-035-1	压条	t=8	Q235-A	根	4	8.59	34.36	

标号 No.	标准或图号 STANDARD OR DRAWING No.	名称 DESCRIPTION	规格 SIZE	材料 MATERIAL	单位 UNIT	数量 QTY	单重 EACH WGT	总重 TOTAL WGT	备注 REMARKS
--------	-------------------------------	----------------	---------	-------------	---------	--------	-------------	--------------	------------

明 细 表  
SPECIFICATION

△	专控图	是 □ 否 □							
△	专控类别	第 类							
△	审 定	APPROVED							
△	审 核	CHECKED							
△	设 计	DESIGNED							
序 No.	说 明 DESCRIPTION	修改 REV	审核 CHK	日期 DATE	制 图 DRAWN				

设备设计

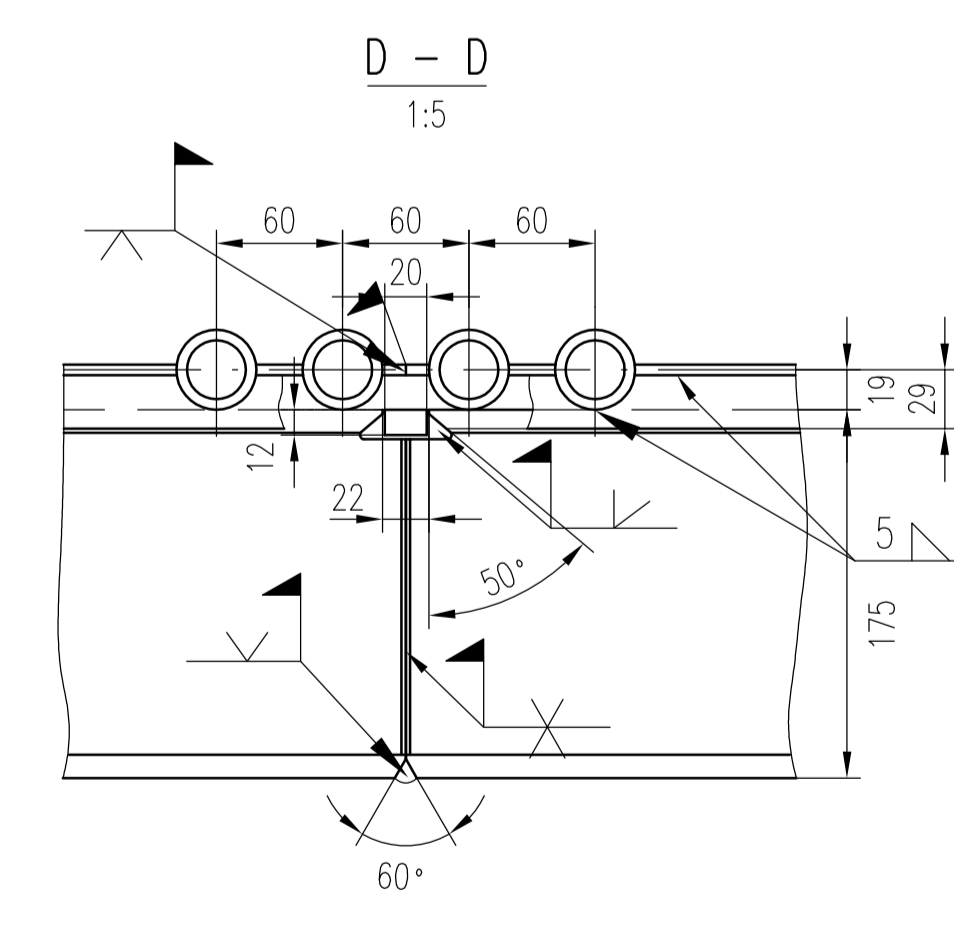
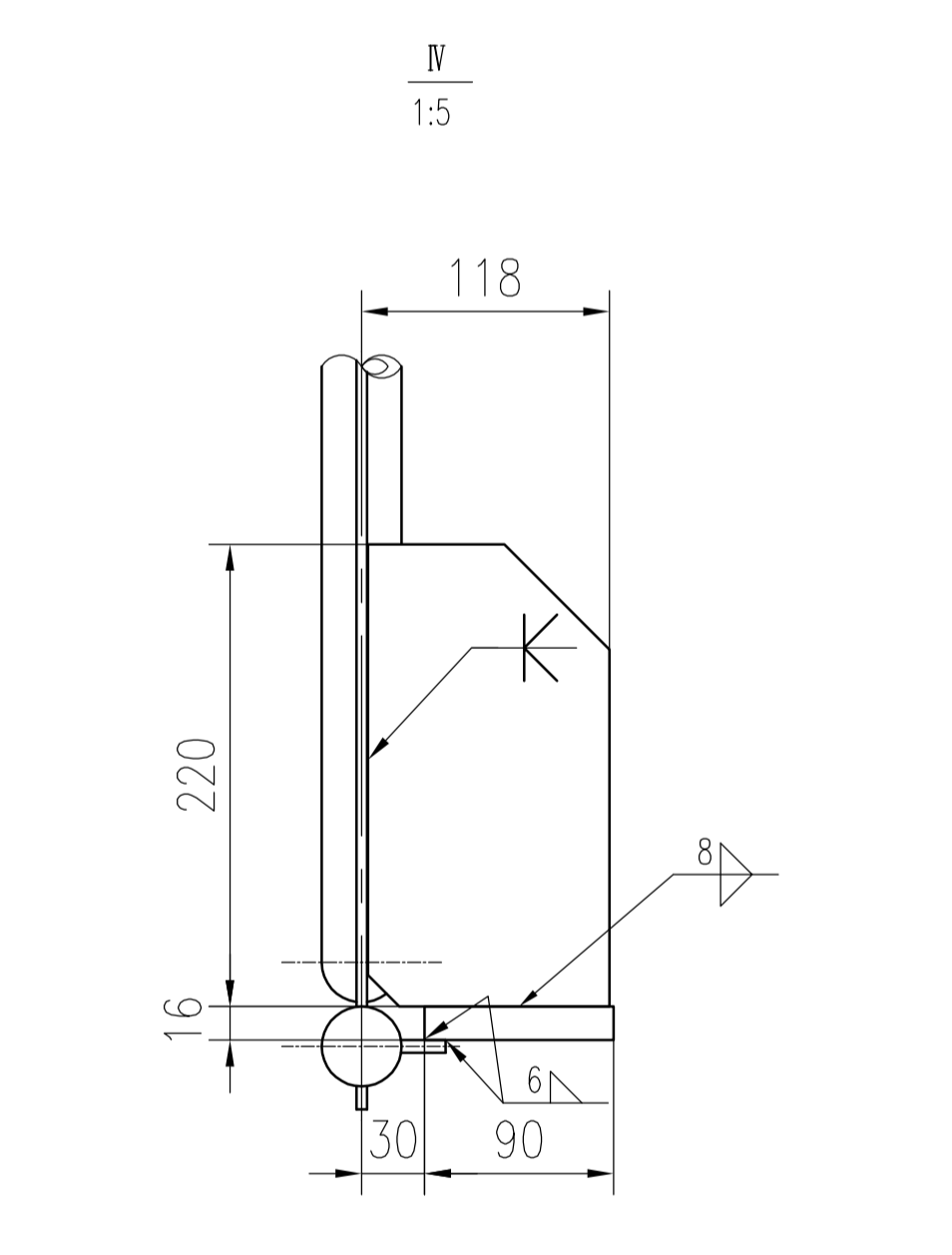
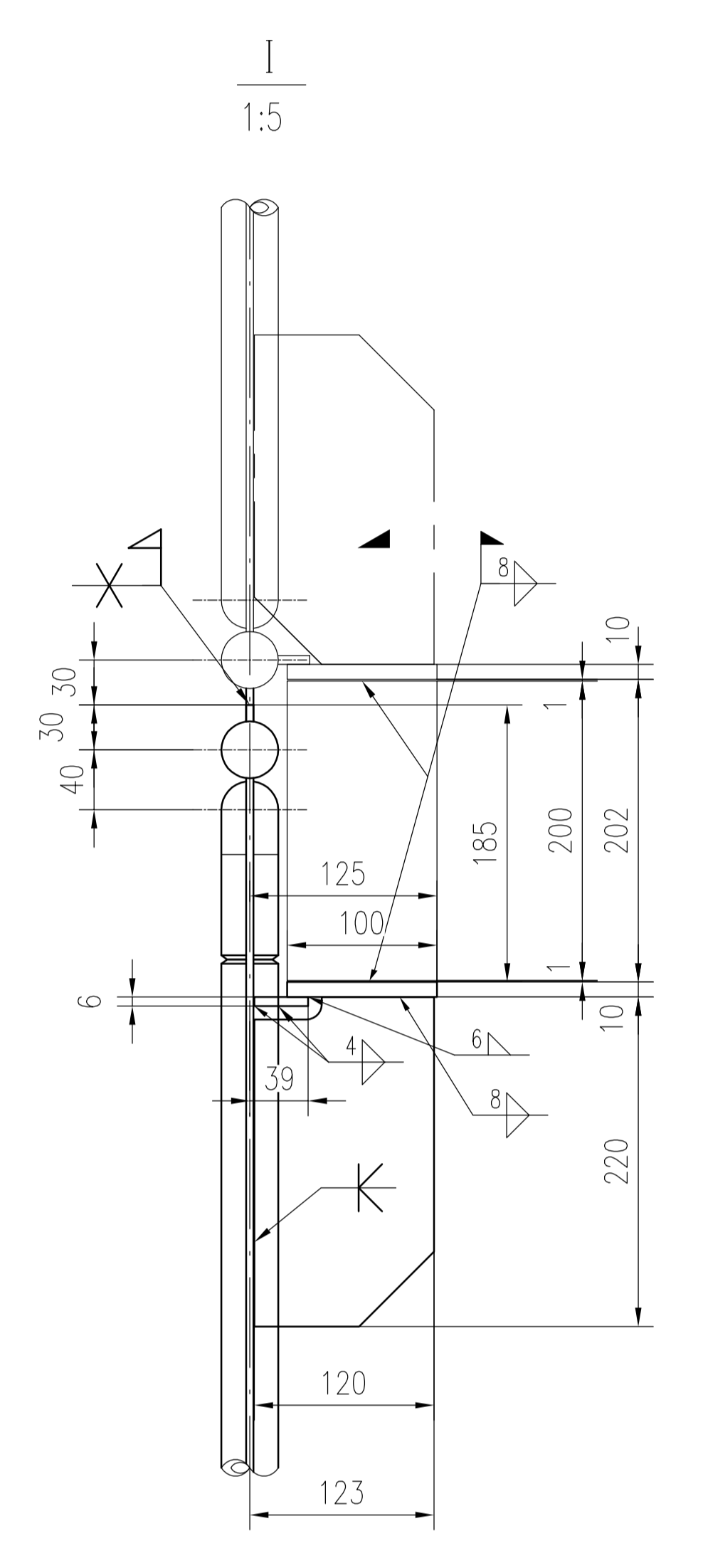
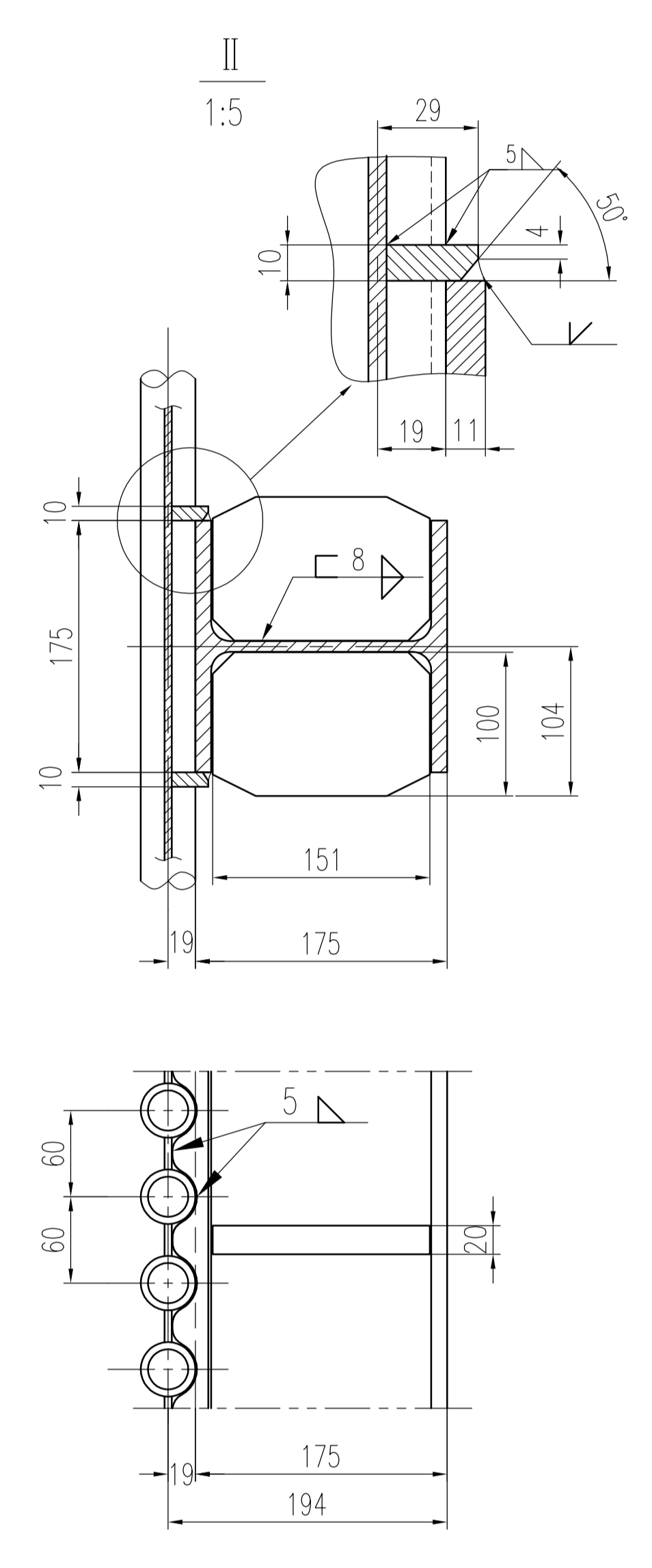
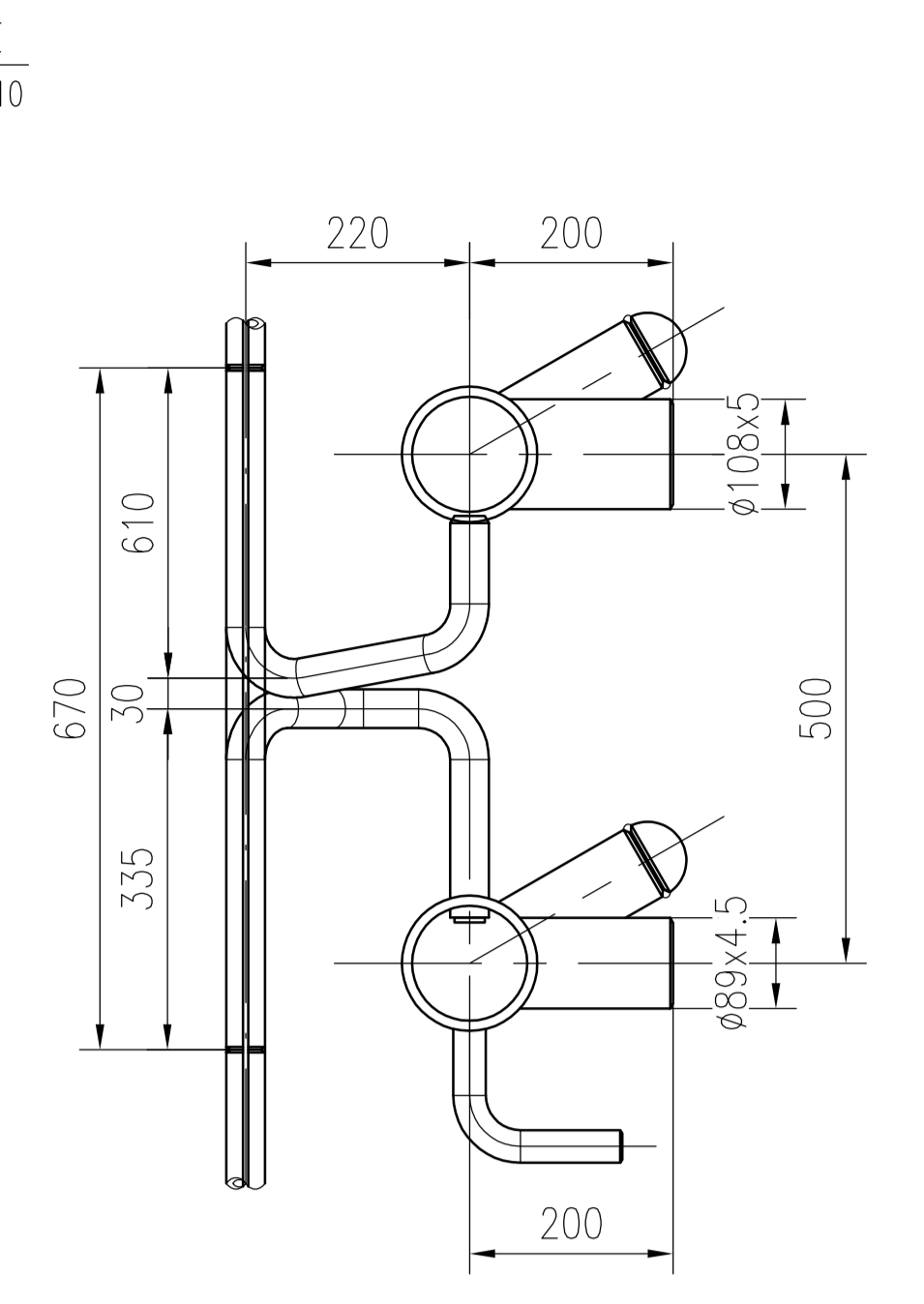
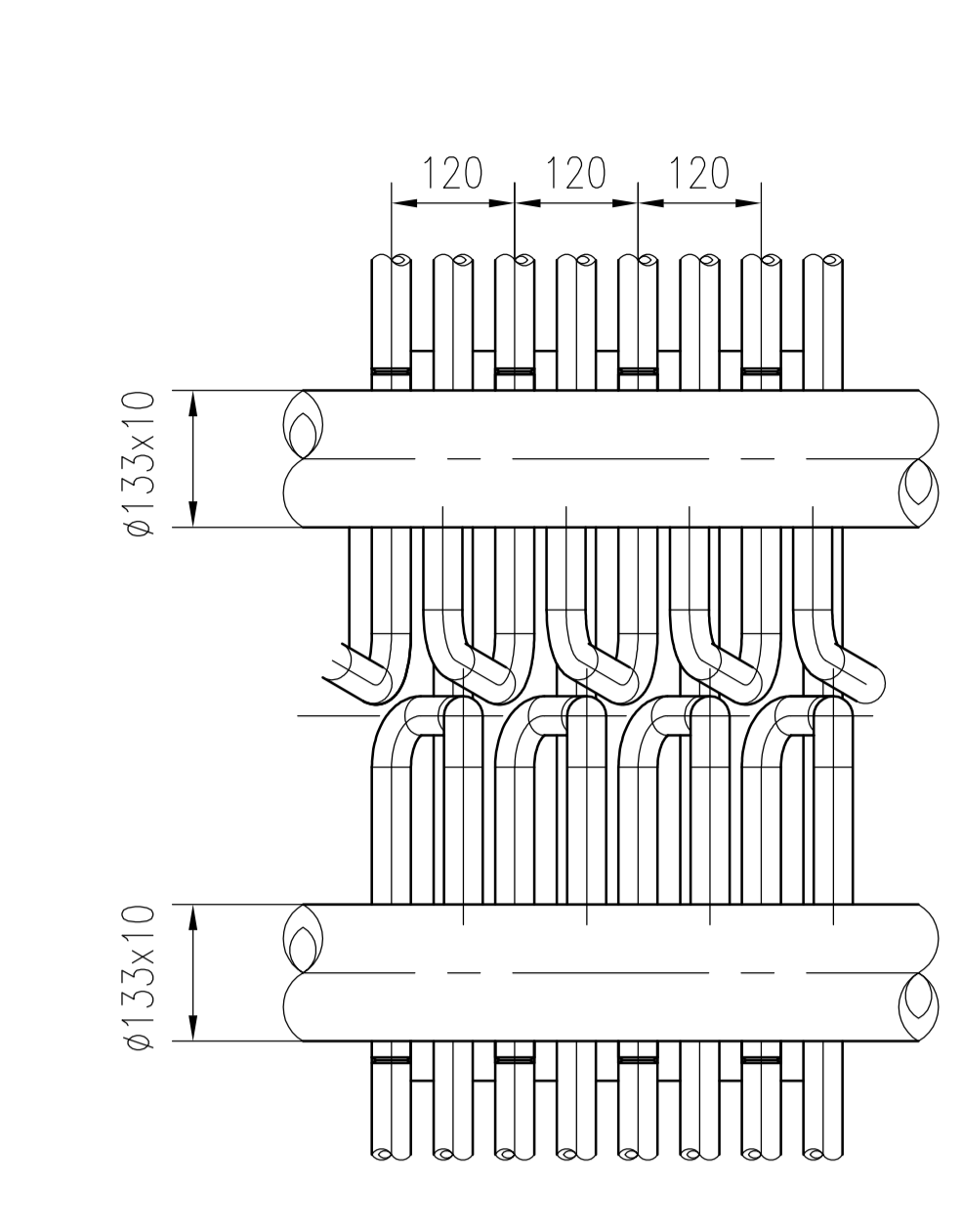
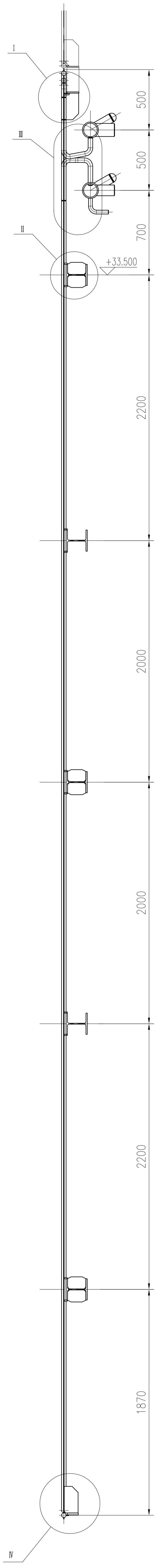
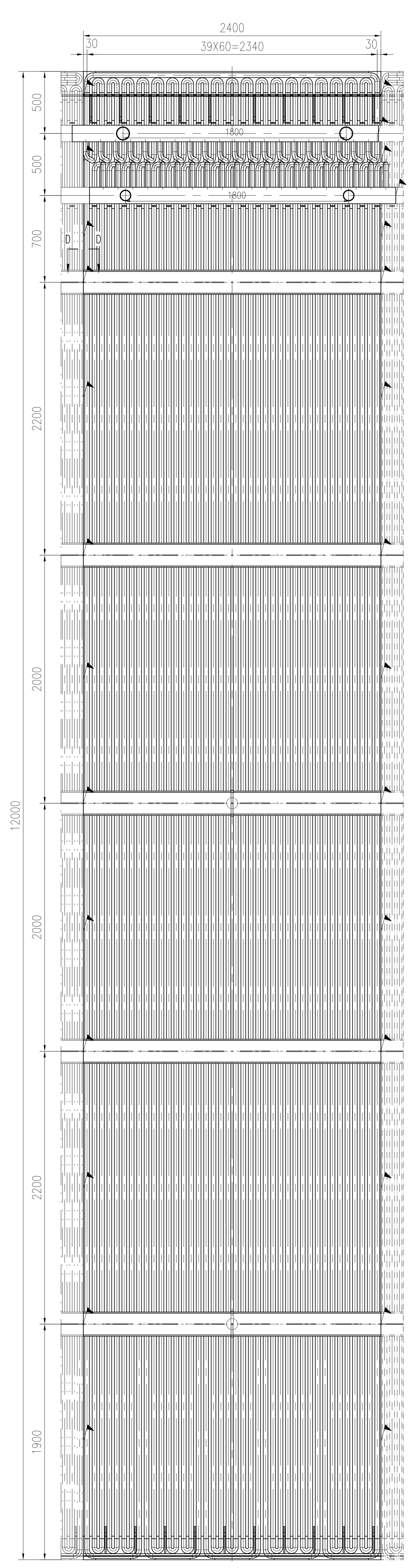
熔炼炉余热锅炉

上升烟道入口密封

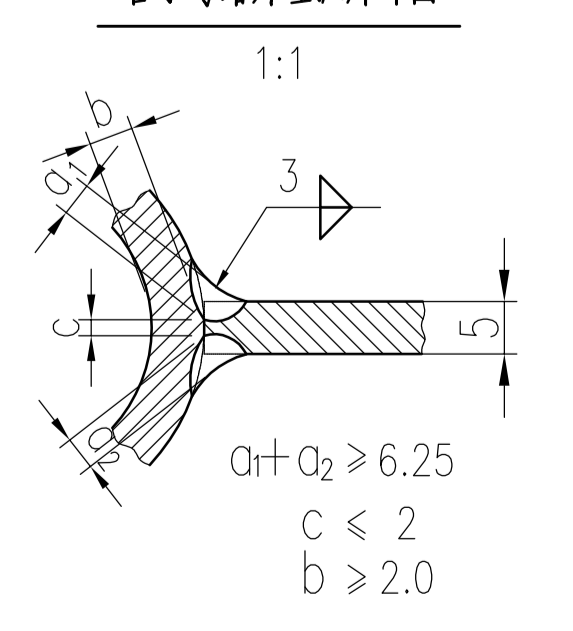
**ENFI 中国恩菲**

E421-532	施工图	2014年04月	热 工	494.09	--	--	0.5	1:15
设备设计号 PROJECT No.	设计阶段 PHASE	日期 DATE	专业 SPECIALITY	重量 WGT (Kg)	材料 MATERIAL	材料标准 STANDARD	图纸规格 SIZE	比例 SCALE

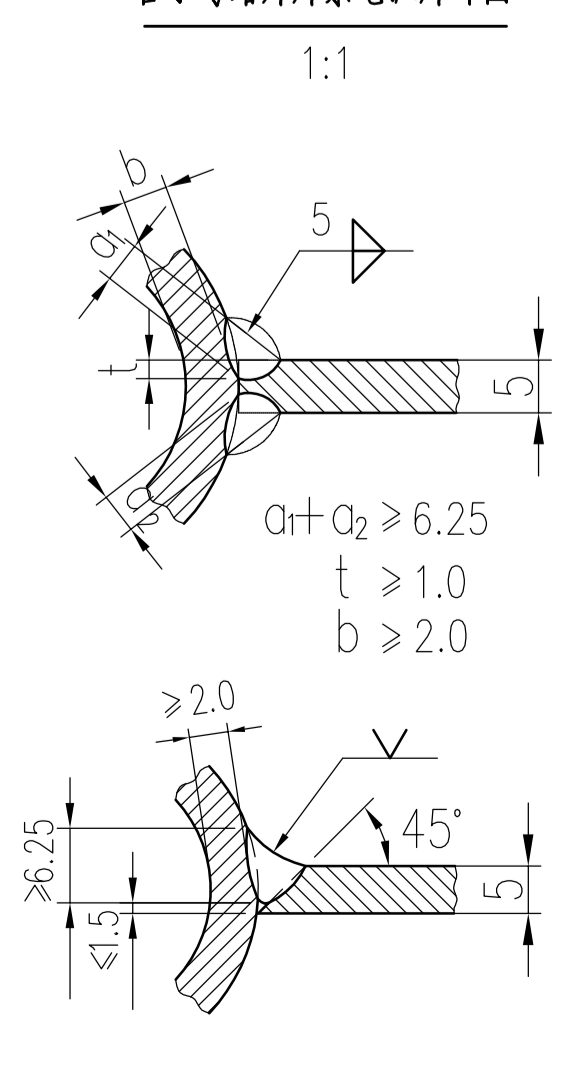
E421-532-035 2/2



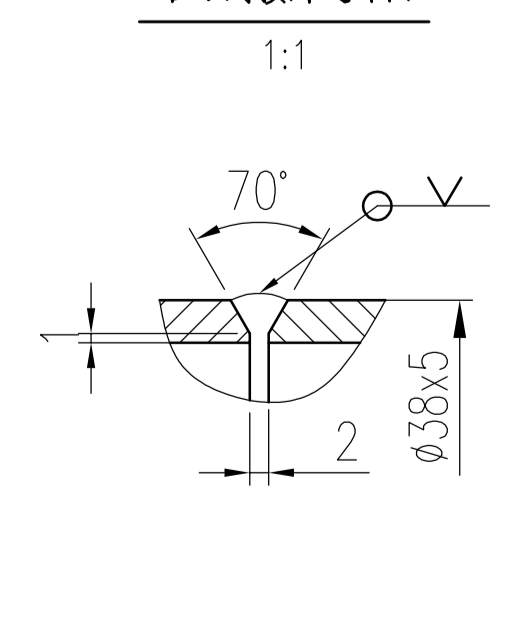
管子与鳍片埋弧焊详图



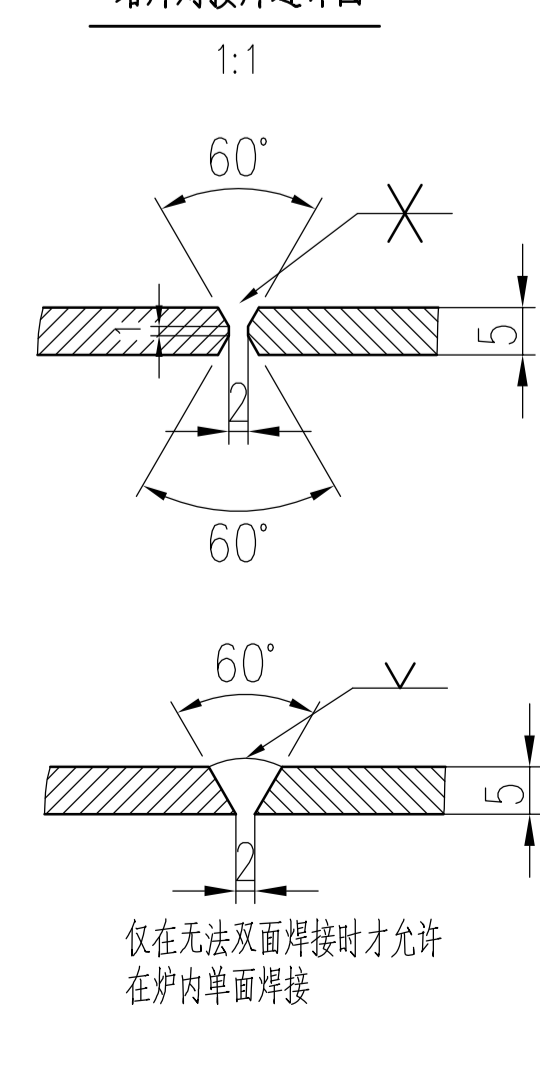
管子与鳍片埋弧电焊详图



管子对接焊缝详图



鳍片对接焊缝详图



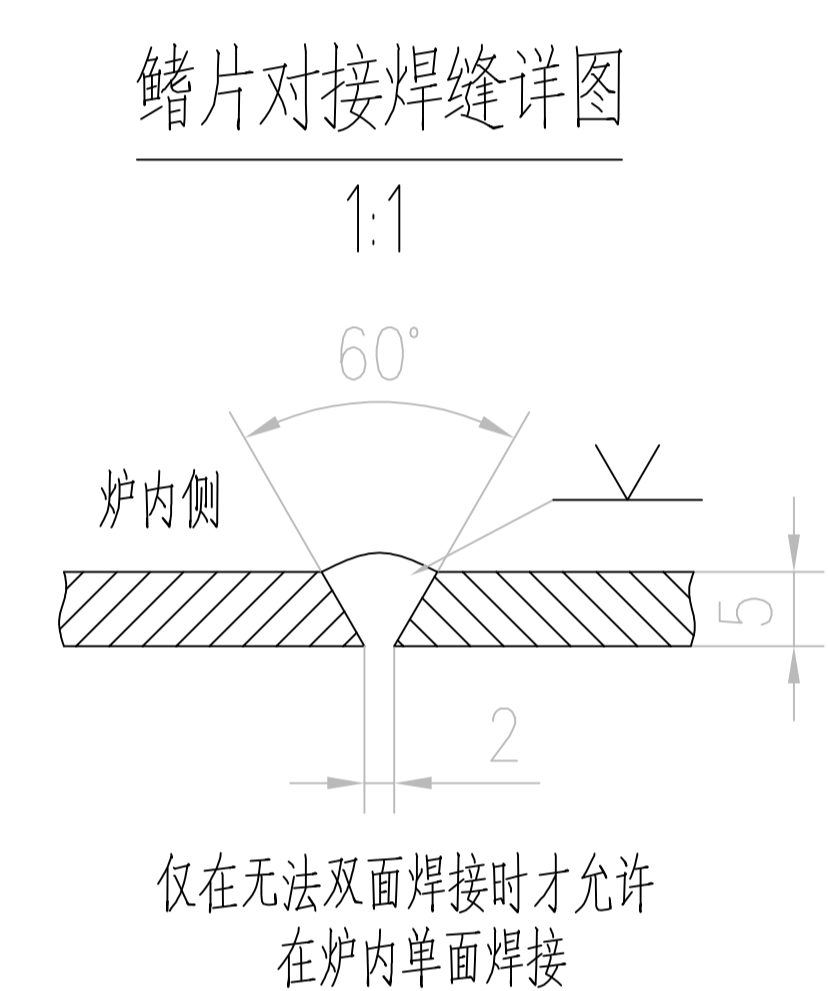
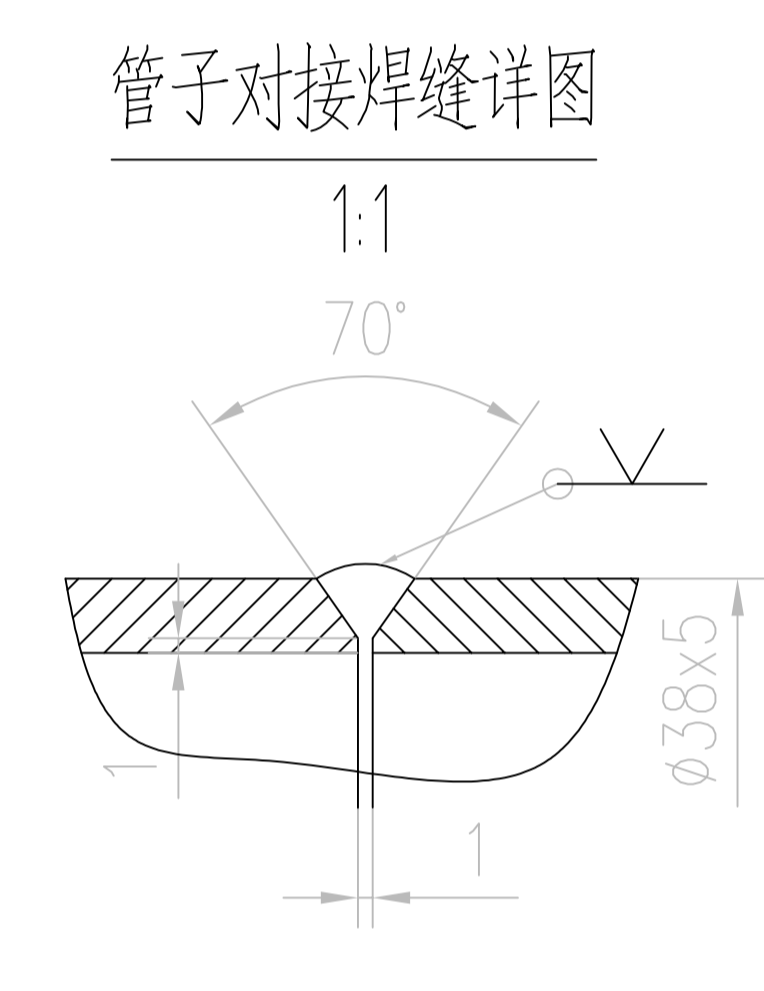
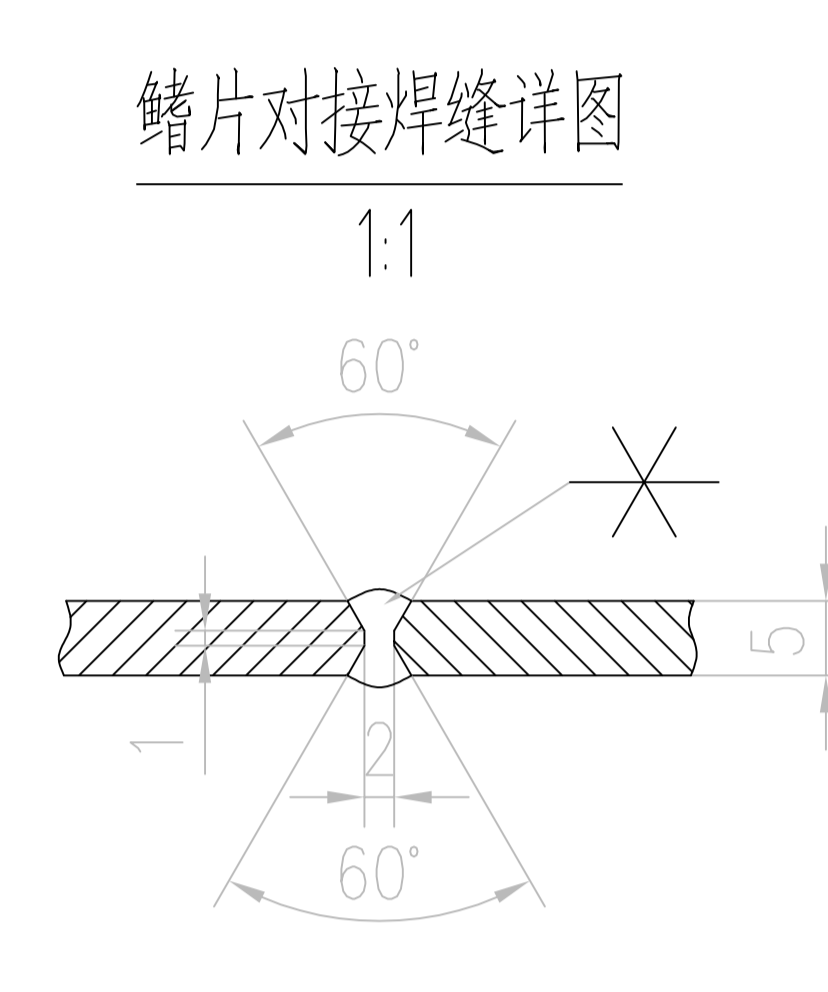
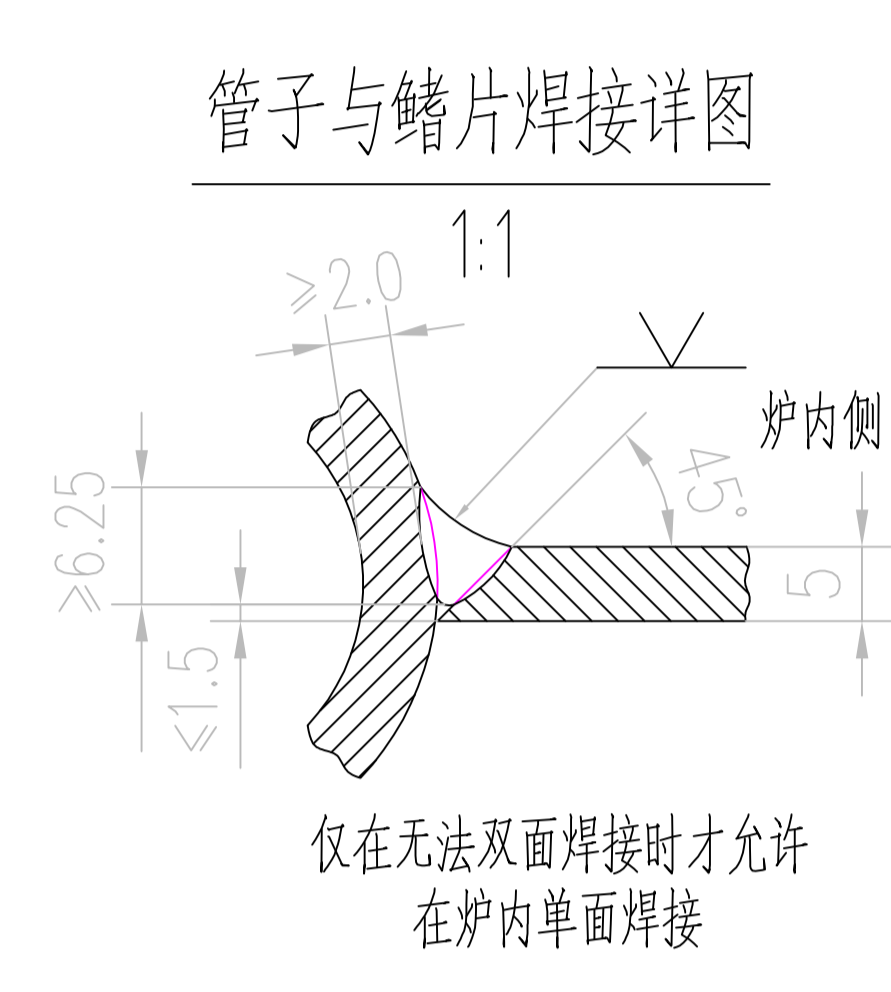
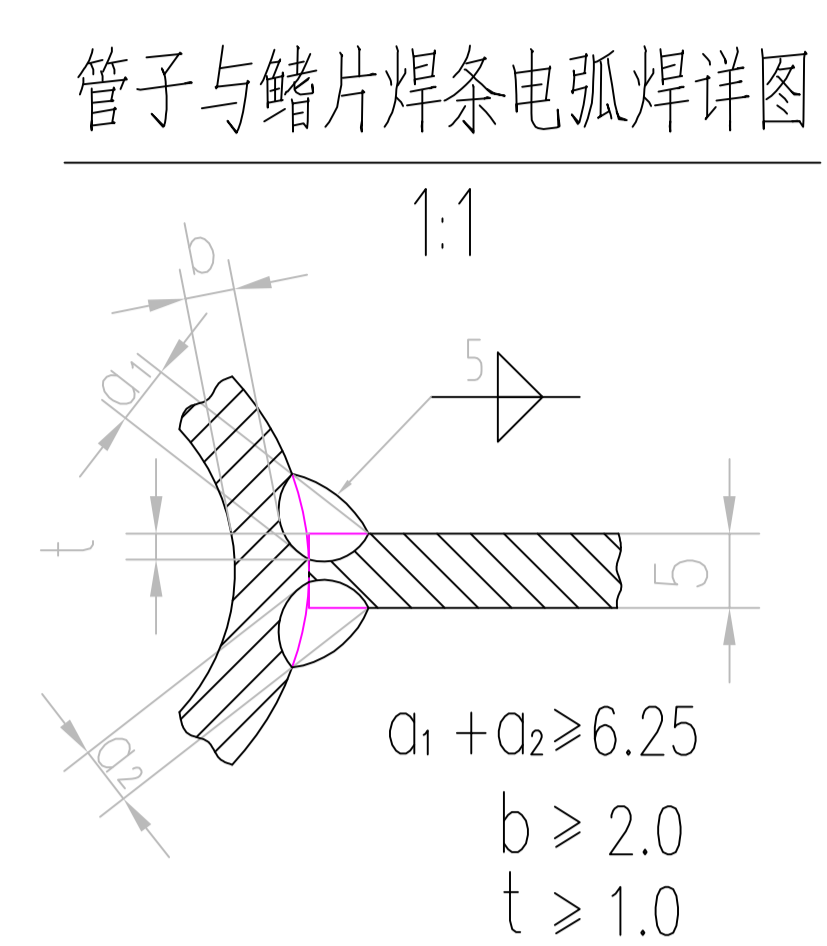
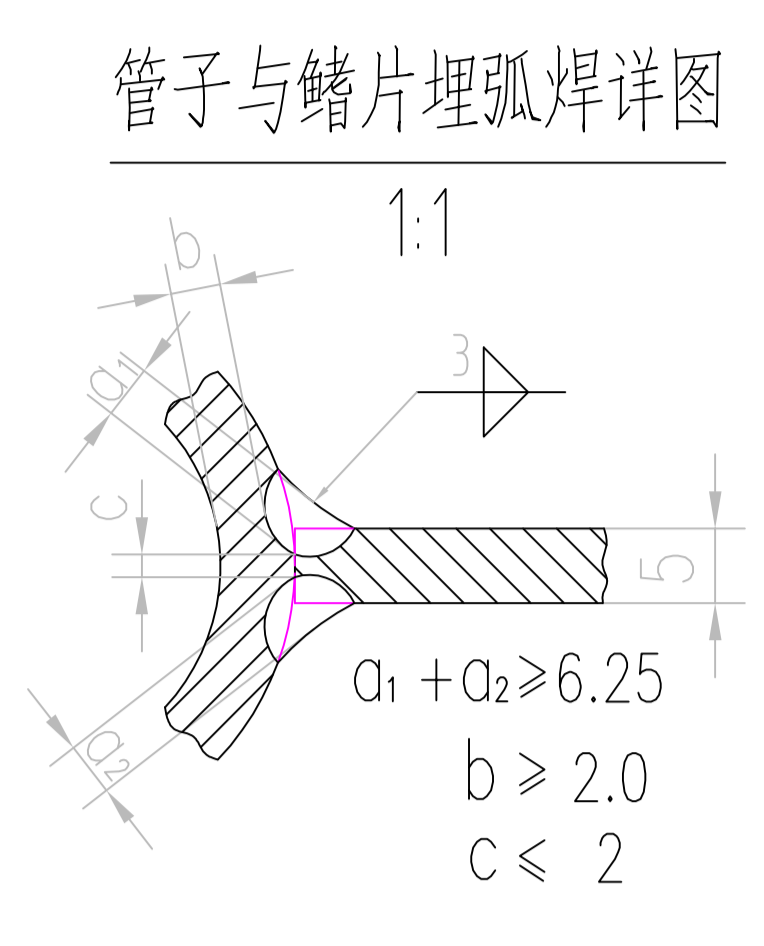
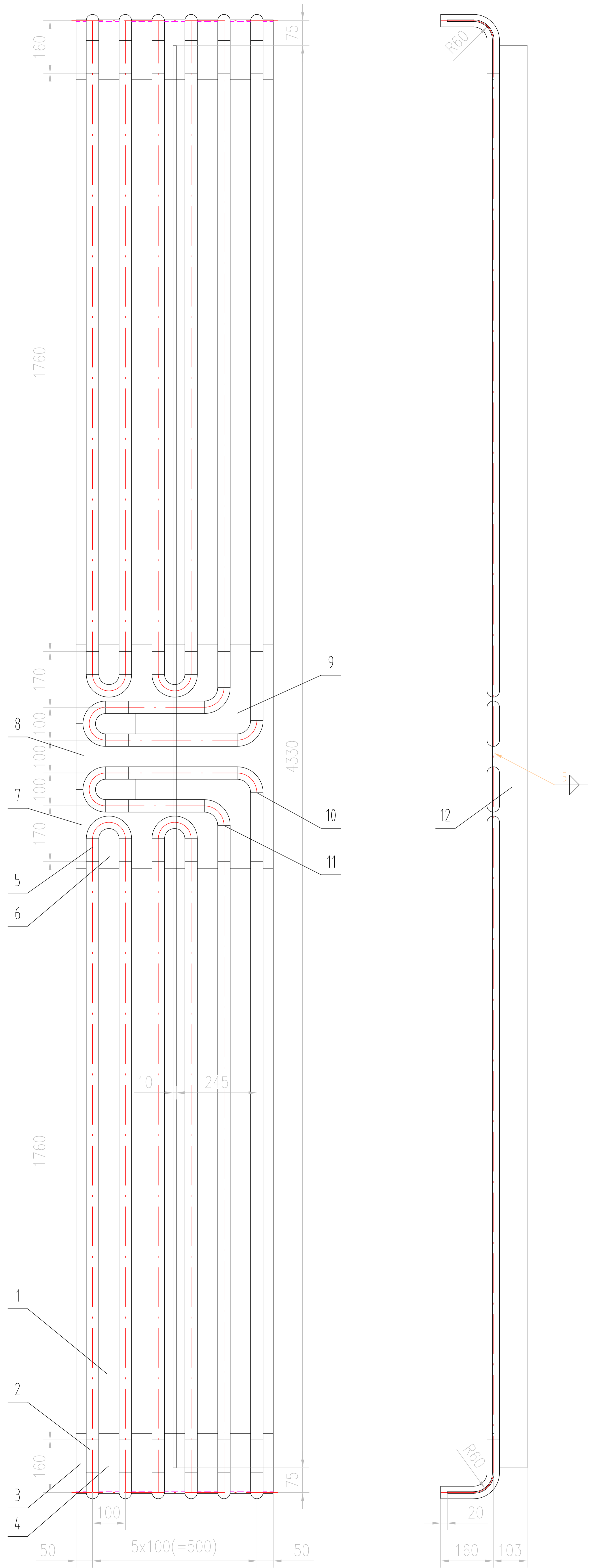
图样参考信息	
底图号	
签字	
日期	

Mark Num. 图号		Div. 分区		File No. 更改文件号	Sign. 签字	Date. 日期	<p>苏州海陆重工股份有限公司 SUZHOU HAILU HEAVY INDUSTRY CO., LTD.</p>
设计 Des.	标准 Std.	校核 Chk.	工艺 Pro.	审核 Rev.	批准 Appr.	日期 Dat.	图号 drawing no. 52HL873-6-1-0 图样标记 dra. mark 重量 weight 3377.43 比例 scale 1:20 生产 Y 投产 用户 N 版本 Rev. 0
上升烟道下部前后侧中间水冷壁 组合件 第 sheet no. 页 共 of 页							1:20 





专业	SPECIALITY	签字	SIGNATURE	日期	DATE	专业	SPECIALITY	签字	SIGNATURE	日期	DATE
冷壁											



- 技术要求:
1. 制造和检验按 JB/T1611-93《锅炉管子制造技术条件》, 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。
  2. 受压元件管子的对接焊缝应经氩弧焊打底, 每条焊缝100%射线检测, 无损检测应符合 JB/T4730《承压设备无损检测》的要求。射线检测技术等级不低于AB级, 质量等级不低于II级合格。
  3. 所有非受压件与受压元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。
  4. 水压试验按 JB/T1612-94《锅炉水压试验技术条件》进行, 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。
  5. 油漆包装按 JB/T1615-91《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。

12	E421-532-023.1-11	钢板 $\delta 10$	1	Q235A	34	34	
11	E421-532-023.1-10	弯管 $\phi 38 \times 5$	2	20G	1.77	3.54	
10	E421-532-023.1-9	弯管 $\phi 38 \times 5$	2	20G	2.58	5.16	
9	E421-532-023.1-8	密封板 $\delta 5$	2	Q235A	1.4	2.8	
8	E421-532-023.1-7	密封板 $\delta 5$	1	Q235A	2.44	2.44	
7	E421-532-023.1-6	密封板 $\delta 5$	2	Q235A	1.36	2.72	
6	E421-532-023.1-5	密封板 $\delta 5$	6	Q235A	0.29	1.74	
5	E421-532-023.1-4	弯管 $\phi 38 \times 5$	6	20G	1.21	7.26	
4	E421-532-023.1-3	密封板 $\delta 5$	10	Q235A	0.72	7.2	
3	E421-532-023.1-2	密封板 $\delta 5$	4	Q235A	0.22	0.88	
2	E421-532-023.1-1	弯管 $\phi 38 \times 5$	12	20G	1.2	14.4	
1	E421-532-023.1.1	管排	2	组合件	68.1	136.2	
序号 P.N.	代号 DWG. NO. OR STD.	名称 NAME	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单件重量 SIN WT.(kg)	总计重量 TOT WT.(kg)	备注 REMARKS

REVISIONS	△				专控图 是□ 否□	设备设计	熔炼炉余热锅炉			水冷壁 I			ENFI 中国恩菲	
	△				专控类别 第___类		E421-532	施工图	2014年03月	热工	218	组合件		--
	△				审定 APPROVED	设备设计号	设计阶段	日期	专业	重量	材料	材料标准	图纸规格	比例
	△				设计 DESIGNED	PROJECT No.	PHASE	DATE	SPECIALITY	WGT (kg)	MATERIAL	STANDARD	SIZE	SCALE
序 No.	说明	DESCRIPTION	修改 REV	审核 CHK	日期 DATE	制图	DRAWN							