**东博煤矿皮带输送机采购明细及相关要求**

1. **采购设备明细及主要件生产厂家、材料要求：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 可伸缩带式输送机DSJ80/40/2\*55KW详细配置表（带速2米长度1500米） | | | | | | | | |
| 序号 |  | 零部件名称 | 图 号 | 数量 | 单位 | 单重（Kg） | 总重（Kg） | 厂家/品牌 |
| 1 | 机头及卸载部 | 机头组件 | SDA01 L=4000mm | 6 | 套 |  |  | 卸载架槽钢14\*60\*8\*1026与14\*60\*1800材料Q235-A；角钢63\*63\*1365采用GB/T9787-1988热轧等边角钢 |
| 2 | 主付滚筒传动齿轮 | 配套630滚筒 | 12 | 件 |  |  |
| 3 | 传动滚筒 | Ø630\*950 | 12 | 个 |  |  | 筒皮厚度不小于20mm，包胶厚度不小于15mm |
| 4 | 卸载滚筒 | Ø320\*950 | 6 | 个 |  |  | 筒皮厚度不小于16mm |
| 5 |  | 防爆电动机 | YBS 55-4 55kw AC660/1140V | 12 | 台 |  |  | **分宜宏大**防爆标志ExdⅡBT4，防护等级IP55，绝缘等级 F 级1480r/min轴径55mm |
| 6 |  | 减速器 | JB40 | 12 | 台 |  |  | **太重减速机** |
| 7 |  | 摩擦偶合器 | MOL400 | 12 | 件 |  |  | **金田液力**与电机减速机匹配 |
| 8 | 滑道 | 前左导轨 | 18#工字钢 L=3000mm | 6 | 件 |  |  |  |
| 9 | 前右导轨 | 18#工字钢 L=3000mm | 6 | 件 |  |  |  |
| 10 | 缓冲托辊架 | B800 配套Ø133缓冲托辊 | 36 | 件 |  |  |  |
| 11 | 支座 | SDA20-03 | 6 | 件 |  |  |  |
| 12 | 机尾部 | 机尾滚筒 | Ø320\*950 | 6 | 个 |  |  | 筒皮厚度不小于16mm |
| 13 | 滚筒护罩及支座 | SDA20 | 6 | 件 |  |  |  |
| 14 | 中间部 | H架 | 8#槽钢 1050\*700 | 1370 | 件 |  |  |  |
| 15 | 弹性圆柱销 | 12\*90 | 10000 | 个 |  |  |  |
| 16 | 纵梁管 | Ø60\*3.5 L=2990 | 2740 | 根 |  |  |  |
| 17 | 绞接托辊 | Ø89\*275 轴φ20筒皮厚度3.75 | 2740 | 根 |  |  |  |
| 18 | 下平托辊 | Ø89\*950 轴φ20筒皮厚度3.75 | 1370 | 个 |  |  |  |
| 19 |  | 缓冲托辊组 | D133×280\*3筒皮厚度3.75 | 70 | 组 |  |  |  |
| 20 | 储带仓部 | 储带仓架 | SDA800 | 33 | 付 |  |  | 要求使用不低于国标100角钢做主框架；整体能承受1500米长使用1000s带面的强度 |
| 21 | 储带转向架 | SDA03 | 3 | 组 |  |  |
| 22 | 张紧装置架 | SDA14 | 3 | 组 |  |  |
| 23 | 托辊小车 | SDA06 | 6 | 件 |  |  |
| 24 | 游动跑车 | SDA10 | 3 | 件 |  |  |  |
| 25 | 改向滚筒 | Ø200\*950 | 9 | 个 |  |  | 筒皮厚度不小于16mm |
| 26 | 改向滚筒 | Ø320\*950 | 12 | 个 |  |  | 筒皮厚度不小于16mm |
| 27 |  | 跑道 | 工字钢180\*94\*605 角钢75 | 66 | 根 |  |  |  |
| 28 |  | 张紧绞车 | JH-8 7.5KW AC660/1140V | 3 | 台 |  |  | 徐州捷特 |
| 29 |  | 钢丝绳 | 6\*19-15.5-1700 | 300 | 米 |  |  |  |
| 31 |  | 电动滚筒 | B1000 φ630 55KW 1140V | 1 | 台 |  |  | 淄博强力（待定） |
| 32 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 注：按此表配置3整条带储带仓皮带机；另配置3个机头部不需储带仓 | | | | | | | | |

**2.加工工艺及材料配件要求：**

2.1 驱动滚筒的选择要严格按照带式输送机功率进行计算，其许用扭矩满足带式输送机启动和各种工况下的要求。

2.2 驱动滚筒外层为菱形铸胶，滚筒胶面使用寿命不低于20000小时，胶面厚度不小15mm。驱动滚筒轴为通轴，材料为37SiMn2MoV。在轴的变断面处设适当的过渡圆角，避免产生应力集中；轴与筒毂采用胀套连接，滚筒胀套材料为60SiMn。传动滚筒表面胶层硬度不得低于邵氏硬度70度～80度。

2.3 轴承座为整体铸钢结构，外置型；选用优质锂基润滑脂润滑轴承；轴承座采用环行迷宫密封，实现新油进去，旧油挤出；滚筒轴承要求至少使用哈尔滨轴承厂、瓦房店轴承厂、洛阳轴承厂生产的轴承。

2.4 传动滚筒胀套经静平衡试验，精度等级达到40G；传动滚筒铸胶后总的径向跳动量小于1.5mm。各项检验指标满足GB10595-89标准。

2.5 轮毂材料不低于GS20Mn5；改向拖带滚筒筒皮厚度不小于16mm，材料不低于20G；筒体焊接后，对其焊缝进行超声波和X光进行探伤检查，焊缝质量达到设计要求后，再对筒体进行热处理，以消除内应力。

2.6 改向滚筒轴为通轴，材料不低于40Cr调质；在轴的变断面处设适当的过渡圆角，避免产生应力集中；轴与筒毂采用胀套连接，滚筒胀套材料为60SiMn，螺钉为12.9级。

2.7 所有改向滚筒选用哈尔滨轴承厂、瓦房店轴承厂、洛阳轴承厂生产的轴承。轴承座为整体铸钢结构，外置型；选用优质锂基润滑脂润滑轴承；轴承座采用环行迷宫密封，实现新油进去，旧油挤出；各项检验指标满足GB10595-2017标准。

2.8同规格型号滚筒要求能够互换。

2.9 托辊筒皮采用高频钢管，管材选用国内知名厂家产品，材质选用Q235A，符合国标GB/T 13793-2008中的有关规定。

2.10 托辊组由输送机制造厂家配套，轴承选用哈、瓦、洛产品。同种宽度胶带机的同样长度的调偏托辊及普通托辊轴头直径相同、宽度相同。托辊寿命5年。要求托辊完全密封防水防尘。托辊筒皮厚度不得低于3.75mm。轴承座内充锂基润滑脂。

2.11 托辊的外防尘特性与托辊防水性能均应符合MT 821-2006的规定；

2.12 托辊在正常工作条件下的使用寿命不低于30000h，在寿命期内损坏率不得超过12%。托辊备件率为10%。

2.13 托辊采用木托包装，包装物不回收。

2.14同种规格型号托辊可互换。

2.15厂家报价时需副各种件质量明细。

**3、设备技术资料：**

3.1.到货后三天内，供货方一次性向采购方提供完整的、与供货设备实物一致的肆套纸质版签章图纸，同时提供AutoCAD2007版、比例为1:1的电子版图纸。

3.2.卖方所提供的技术资料应能满足买方所订设备总体设计以及设备的安装、调试、运行维护的总要求。如所供资料不能达到要求时，卖方根据买方要求免费给予补充。

3.3.卖方向买方提供的技术文件及图纸资料应使用国标单位。

3.4.若卖方所提供的货物型号相同，则纸质版技术图纸与资料一式4份/型号，电子版1份/型号。但对于单台设备的特有资料，卖方必须提供4份原件/台和电子版1份/台。

3.5.卖方提供的资料包括下列内容：

5.1设备出厂检验报告。

5.2检验合格证书。

5.3设备整机或相关部件的合格证。

5.4外购件、外协件的出厂检验合格证明。

5.5产品使用说明书。

5.6设备维修保养手册。

5.7整机技术图纸、安装图纸、备件手册和装配图册。

5.8备件手册中应标注备件类型，如通用（标准）件，和非标件、自制件。

3.6.随机资料与图纸装订要求：

6.1所有图纸与资料要求装订成册。

6.2所有外协件、外购件的资料必须与相应主机统一排版装订。

6.3所有原件必须统一装订。

6.4每套图纸与资料必须编排目录。

6.5图纸与资料所用纸张规格尽量统一。

3.7技术服务

7.1.在使用现场：

卖方在设备调试试运转期间，派专业技术服务人员到使用现场免费指导调试，买卖双方应协调配合。

7.2.卖方服务人员在设备安装、调试完全正常后，才可离开现场。

7.3.卖方将提供所有装配与组装所用的专用工具。

7.4.买方应对卖方服务人员提供必要的便利条件。

# 4、制造期间质量检验：

卖方必须从原材料、外购件进厂，零部件加工制造，至产品组装调试全过程，做好质量管控工作，为买方提供符合国家行业最新技术标准和技术协议的产品。

1.卖方质检：

1.1认真做好检验、试验，落实零部件及整机的检验、试验方法和手段。

1.2落实质量责任，规定质量记录要求，保证质量和质量责任可追溯性。

1.3所有关键零部件实行全检，对影响产品性能的零部件重要项目要做详细记录备查。

2.买方质检：

2.1买方认为必要时，将派遣技术小组或监造小组，到卖方工厂进行驻厂监造。卖方应无偿提供在其所在地的交通工具和为便于买方质检所需的用品和资料。

2.2买方的监理和质检活动，既不能免除合同中属于卖方质量担保期范围内的责任，也不能替代设备抵运买方现场后的买方质检。

3.检验、试验工作：

3.1在交货前，卖方应对货物的质量、规格、性能、数量等进行详细、全面的检验，并出具证明货物符合合同规定的检验证书，但该证书不能作为有关质量、规格、性能、数量或重量的最终检验。

3.2买方或其代表有权检验或测试货物，以确认货物是否符合合同约定的规格要求，且不承担额外费用。

3.3检验和测试可以在卖方或制造厂的所在地、交货地点或货物的最终目的地进行。如果在卖方或制造厂进行，卖方应免费为买方的检验人员提供工作条件。

3.4如果任何被检测或测试的货物不能满足合同要求，买方可以拒绝接受该货物，卖方应更换被拒绝的货物，或者免费进行必要的修改。

# 5、质量控制体系和措施

必须严格按照ISO9001质量体系文件，从原材料、外购件、零部件制造和产品安装调试、售后服务全过程做好质量控制工作，达到标书所规定的产品各项技术指标。

**6、现场货物验收**

1.出厂检验：

1.1交检地点：卖方现场。

1.2交检项目：执行质量控制体系和措施相关标准。

1.3卖方应在设备出厂检验前15天通知买方，买方或买方委托人保留参与在卖方厂内出厂检验的权利，并可要求复检。

1.4买方可根据现场使用情况提出附加检验项目，经双方确认后联合执行。

1.5检验合格后，卖方开具质量合格证，并将检验结果通知买方。

1.6买方在检验期间不签署任何质量合格证书，对产品质量不承担任何责任，该检验不能代替买方在设备到达现场后检验。

2.使用现场检验：

2.1初步检验：

在设备到货一日内，卖方通知买方，双方在现场共同验收，买方按合同规定及装箱单内容进行交货检验，检验合格后，买方签署交货检验证书。

2.2最终检验：

在设备完成组装、调试、试运行、试运转六个月中符合合同规定，具备最终验收条件后，买方通知卖方，双方确认验收日期，共同完成验收。最终验收项目按国家标准执行验收，买方可根据现场特殊情况增加测试项目。

对于单件设备，由于设备自身问题造成的验收不合格，允许进行三次验收，但每次验收间隔时间不超过两天。在每次验收不合格时，卖方以自己的费用处理故障，并且买方将扣除单台设备合同价的5%作为罚款。

如果第三次验收仍然不能合格，卖方应同意买方退货。按合同价款退还给买方，并由卖方承担由此发生的一切费用和损失，包括由此而产生的银行费用、运费、仓储费、装卸费、误工费和为退货所必需的其他费用。最终验收合格后，由买方签署设备验收证书，办理设备产权移交。

3.如果单据、证书、图纸或箱单不完整或在运输途中丢失，卖方应在接到买方通知的30日内免费给予补全。

4.设备到达后由专人指定地点卸货，卸货费用由卖方方承担，在卸货过程中由于卸货不当或其他原因造成的损失由卖方承担。

5.在安装期间任何关于质量、数量或货物的执行所出现的差异都应由双方现场的代表友好协商解决。如果双方未能达成一致协议，在买方所在地仲裁机构进行仲裁。

6.在质检、安装、性能测试、试运转期间，由于一些原因包括潜在的故障或使用不当的原料而引起的，未能达到合同项下关于货物数量、质量、规格和性能的规定。买方将有权向卖方提出索赔。

**7、质量保证和售后服务**

1.质保期：一年（设备质保期从设备运行之日起计）或设备到货验收合格后十八个月，先到为准。

2.服务寿命：设备运行验收合格10年。

3.卖方在买方所在地建售后服务站，收到买方通知后4小时内做出反应，服务工程师8小时内到达现场处理。

4.如质保期内出现因设计、制造原因造成的缺陷，卖方承担买方由此造成的全部损失。

5.卖方要定期对用户进行回访，并对买方提出的设备问题及时给予解决。

6.卖方对产品实行终身服务，质保期后的设备故障，卖方应积极协助买方处理，质保期后的设备维修只收取成本费。