四川泸州川南发电有限责任公司

物资采购报价书

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 物资名称 | 型号规格材质 | 生产厂家及标准和 技术要求 | 单位 | 数量 | 单价 | 合价 | 备注 |
| 磨煤机高铬铸球 | Φ50 ZQCr12 Cr≥12%， 合同授予前缴纳10%合同总金额的履约保证金，质保期一年留10%质保金，要求交货时间2024年4月20日前 | 技术要求见下文附件技术条件书 | 吨 | 42 |  |  | 要求对技术条件书响应情况做出承诺 |
| 税率 | 13%（增值税专用发票） | | | | | | |
| 合价 |  | | | | | | |
| 付款方式 | 货到验收合格28天内付款。 | | | | | | |
| 交货时间和地点 | 川南发电库房（请填写交货时间） | | | | | | |
| 质保承诺 | 质保期一年，留合同总金额10%质保金，质保期满后无息返还 | | | | | | |

说明：

1. 报价币种为人民币，所报价格为含税到厂价(税率13%)；

2. 按照询价要求品牌报价，交货时应同时交付包括但不限于产品材质证书、产品合格证书、相关检测检验证明及安装使用说明书、操作手册等资料。；

3. 报价邮件名称**格式**： **报价单位公司名称+报价物资名称+收件人名称**（报价邮件请务必按此格式，邮件较多以避免遗漏），例如：邮件名称：\*\*\*\*\*有限公司+磨煤机钢球报价+杨鸿 ，本报价单扫**签字盖章后**扫描件发至电子邮箱：[2012146006@qq.com](mailto:cnfdmtbjcg@163.com)；

4 .截止时间：2024年3月9日14点，报价资料以电子邮件送达时间为准；

1. 报价人已准确了解报价所需信息，上述报价均为真实有效意愿表达。

6. 每个询价单的询价内容对应一个报价单，报价人不得与其它询价单内容混淆，也不得对询价单内物资项目进行增减。

报价人 (单位名称、公章)：

法定代表人（或委托代理人）签字：

联系电话（手机）： 2024年3月6日

询价单位：四川泸州川南发电有限责任公司 物资部 经办人：杨鸿 18982727983

**附件1：**

**四川泸州川南发电有限责任公司**

**(2×600MW) 机组**

磨煤机高铬铸球

**技术条件书**

|  |
| --- |
| 四川泸州川南发电有限责任公司 |

**2024年3月**

# 磨煤机高铬铸球（ZQCr12 ，Φ50）技术条件书

* 1. 1、化学成分：
  2. 需满足国标GB/T 17445 中表2牌号ZQCr12要求，其中Cr元素含量为特殊约定值。

C=2.0～3.0%

Si≤1.2%

Mn=0.3～1.5%

**Cr≥12%**

Mo=0～3.0%

Cu=0～1.2%

Ni=0～1.5%

P≤0.1%

S≤0.06%。

2、性能指标

* 1. （1）硬度要求：HRC≥58。磨球直径方向的硬度差≤3HRC。
  2. （2）冲击韧性≥4J/cm2，落球冲击疲劳寿命≥9000次。
  3. （3）碎球率≤0.5％。
  4. （4）金相组织按GB/T 13298、GB/T7216 、GB/T9441 和GB/T1348 、DL/T681要求进行验收，组织形貌为共晶碳化物M7C3+二次碳化物+马氏体+残余奥氏体。
  5. （5）各项指标的试验方法和检验规则应满足GB/T17445、DL/T681的要求。
  6. （6）单位消耗量：≤80克/吨煤。
  7. （7）磨球不允许有裂纹和影响使用性能的夹渣、砂眼、缩孔、疏松、气孔、冷隔等缺陷。
  8. 3、外观质量及尺寸
  9. （1）磨球表面应平整，浇口、冒口、毛刺、多肉、粘砂应清理干净，不允许有裂纹和影响使用性能的夹渣、砂眼、气孔、缩孔、缩松、冷隔等铸造缺陷。
  10. （2）铸球直径偏差-1.0～+2.0mm。
  11. （3）同种规格铸球最大直径与最小直径差值小于2mm。
  12. 4、交货要求
  13. 每批出厂产品应附质量合格证明书或检验合格报告，其中须注明：

1. 厂家名称
2. 牌号与规格
3. 批号与批量
4. 化学成分
5. 金相图片
6. 洛氏硬度值HRC
7. 检验结果
8. 标准编号
9. 检验人员

注：①化学成分检验按批进行，采用电炉熔炼时，每炉作为一批，采用冲天炉熔炼时每2 h作为一批。每批取1个试样进行化学成分检验。如果检验结果为不合格，则要加倍取样复验其中仍有1个试样为不合格，则该批磨球为不合格。

②磨球直径检验和硬度检验均按批进行，同一牌号在熔炼工艺稳定的条件下多个炉次浇铸的并经同工艺多炉次热处理（如果需要进行热处理）后，以一定数量或以一定质量的相同公称直径磨球为一批，每批随机抽取3个磨球进行检验，若有1个磨球不合格，则再随机抽取同样数量的磨球进行复验，两次取样不合格磨球数量大于或等于2。则该批磨球为不合格。若磨球硬度不合格时，允许重复热处理。

* 1. 5、质量复检

产品到厂后应按照国家标准GB/T 17445、电力标准DL/T681进行现场抽样，抽检项目包括且不限于光谱分析、金相分析、复检硬度值及冲击韧性值试验及外观检查，上述检验项目必须满足相应标准要求，同时满足技术条件书规定的成分、性能指标及外观要求。

* 1. 6、运输、包装

产品包装袋规格一致，吊装带结实牢固。产品运至买方厂区指定位置，并配合买方卸货。

（此页无正文）

**买方：四川泸州川南发电有限责任公司**

代表：

地址：四川泸州江阳区江北镇

邮编：646007

电话：0830－3628911、18982462416（联系人：李飞）

传真：0830－3628000

**卖方：**

代表：

地址：

邮编：

电话：

传真：

联系人：