腾龙芳烃（漳州）有限公司

腾龙芳烃热电厂运煤系统

安[redacted]

编　　制：

初　　审：

审　　核：

核　　准：

2019.12.3

腾龙芳烃（漳州）有限公司

2019 年 11 月

腾龙芳烃热电厂运煤系统滚筒包胶

采购技术规范书

1. 工程概况

1.1 工程总体概述

[redacted]

2）降水

[redacted]

担向腾龙芳烃工艺装置、储运系统、公用系统供热和供电任务，同时向当地电网输送部分电力，以供热为主，并根据以热定电[redacted]的原则。

1.2 环境条件

1.2.1 气象条件

本项目所在地属南亚热带季风性气候，冬无严寒，夏无酷暑。年平均气温为21.3℃；

年平均降水日数	103.7天
全年≥25毫米降水日数	平均为18天(2003年～2007年)
多年平均风速	5.5m/秒
夏季平均风速	3.9m/秒（10m高处平均风速）
冬季平均风速	6.9m/秒（10m高处平均风速）
基本风压值	不小于0.8kN/m^2

注：设计单位可按0.8kN/m2设计，但需考虑建设项

目实际情况和建筑结构荷载GB50009-2001（2006

版）等有关设计适当调整

主导风向	东北，北北东

4）台风

年台风次数	5.9次/年平均（1951年～2000年）

7度

0.15g

10）暴雨强度公式：

$$q = 2003.515\times(1 + 0.568\lg Te)/ (t + 6.187)^{0.659}(L/S\cdot ha)$$

其中：Te-设计重现期(a)

1.3 煤源及燃煤特性

1.3.1 煤源

本工程将黄骅港或秦皇岛港作为国内燃煤的主要港口。燃煤由铁路从煤矿运抵黄骅

本工程原煤粒度<300mm，堆积密度0.85～1t/m3

燃煤特性分析一览表

项目名称	符号	单位	设计煤种	校核煤种
应用基碳含量	Car	%	54.21	49.96
应用基氢含量	Har	%	2.94	3.65
应用基氧含量	Oar	%	6.2	5.5
应用基氮含量	Nar	%	1.45	1.65
应用基硫含量	St,ar	%	1.2	1.3
应用基水分	Mar	%	12	13
应用基灰分	Aar	%	22	25
应用基低位热值	Qnet,ar	kJ/kg	20097	19050
干燥基挥发分	Vdaf	%	35.71	33.33
哈氏可磨性系数	HGI		55	53
煤粉细度	R_{90}	%	20	20
灰的特性：				
变形温度	DT	℃	1280	
软化温度	ST	℃	1310	
熔化温度	FT	℃	1390	

2. 施工范围

3. 项目说明

4.6 胶板接口需切出斜面打磨后涂胶，并用胶枪填充 A、B 胶条，修平整。

4.7 滚筒两边胶板切成 45 度斜角后用粘结剂进行封边，增强密封性

4.8 包胶的基本步骤：

a. 将滚筒上的残胶清理干净，然后使用专用的打磨机在滚筒上打磨出粗糙无锈蚀点的表面，最后使用纤维碟轻轻打磨一遍。

b. 用清扫刷将打磨面清扫干净并用专用清洗剂清洗一遍，确保滚筒表面无任何残留物。待其完全干燥。

c. 先将金属处理剂薄而均匀的涂刷在滚筒打磨面上 至少等待 1 小时以上，待其完全干透。然后将固化剂和胶水 1:1 搅拌均匀，在筒体上用力而均匀地涂刷一遍，至少

招标方提供的所有公用资源必须合理应用，不得浪费。

6.4 质量保证期为滚筒投入运行后 2 年，在保证期内如因施工工艺原因而发生的滚筒表

序号	滚筒名称	滚筒规格（直径×长度）（mm*mm）	数量	单件面积（m^2）	合计（m^2）
	人胶）				
20.	C4A 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
21.	C4A 皮带尾部增面改向滚筒	Φ315×1150	1	1.14	1.14
22.	C4A 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
23.	C4A 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
24.	C4A 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
25.	C4A 皮带传动滚筒（铸人胶）	Φ800×1150	1	2.89	2.89
26.	C4B 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
27.	C4B 皮带尾部增面改向滚筒	Φ315×1150	1	1.14	1.14
28.	C4B 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
29.	C4B 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
30.	C4B 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
31.	C4B 皮带传动滚筒（铸人胶）	Φ800×1150	1	2.89	2.89
32.	C5A 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
33.	C5A 皮带尾部增面改向滚筒	[redacted]	[redacted]	[redacted]	[redacted]
34.	C5A 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
35.	C5A 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
36.	C5A 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44

序号	滚筒名称	滚筒规格（直径×长度）（mm*mm）	数量	单件面积（m^2）	合计（m^2）
49.	C6A 皮带传动滚筒(铸人胶)	Φ800×1150	1	2.89	2.89
50.	C6B 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
51.	C6B 皮带尾部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
52.	C6B 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
53.	C6B 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
54.	C6B 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
55.	C6B 皮带传动滚筒(铸人胶)	Φ800×1150	1	2.89	2.89
56.	C6A 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
57.	C6A 皮带尾部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
58.	C6A 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
59.	C6A 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
60.	C6A 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
61.	C6A 皮带传动滚筒(铸人胶)	Φ800×1150	1	2.89	2.89
62.	C6B 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
63.	C6B 皮带尾部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44

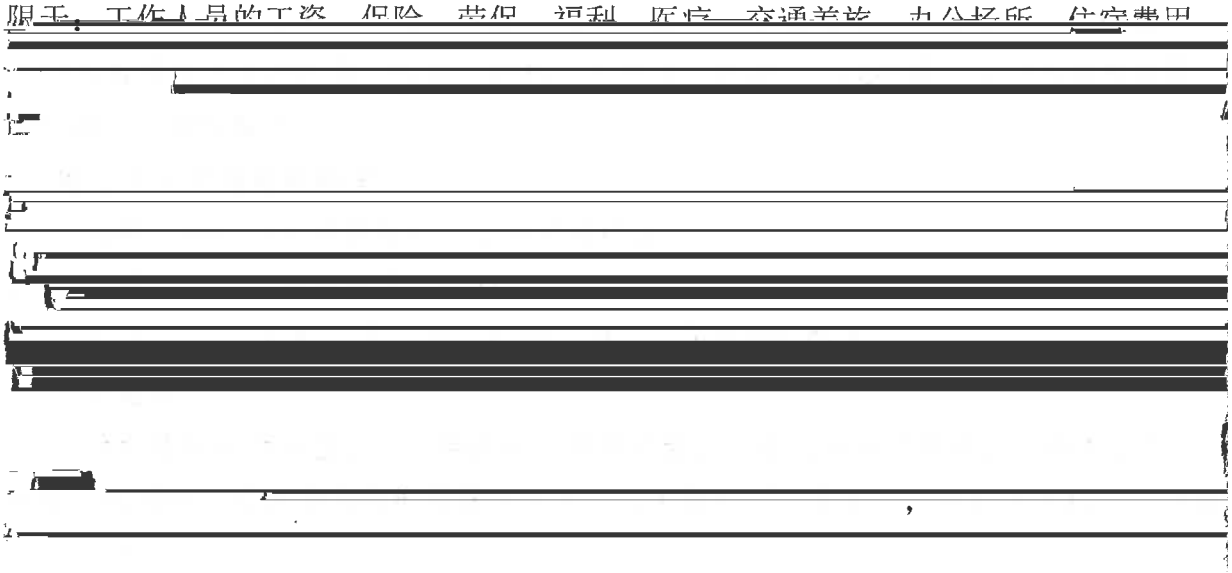
7.技术资料和交付进度

[redacted]

天。

外文图纸及文件，应由投标方翻译成中文（免费）。

	工具名称	数量
1	可调试角磨机	3 台
2	手拉葫芦	6 个
3	钢丝绳	一批
4	手工具	一批
5	脚手架	一批
6	便携式线盘	5 个

的任何遗漏或错误既不能使合同无效，也不能免除中标人按照标准、规范与要求实施工程检测的任何责任。

11.3 报价已包括为完成招标项目需提供合格的人员和服务所发生的全部费用，包括但不限于：工作人员的工资、保险、劳保、福利、医疗、交通差旅、办公场所、住宿费用