**项目名称：**

**中纺绿纤公司3万吨Lyocell纤维生产线提产改造项目（一期）**

**预混合储罐装置（20m3）**

**技术要求**

**需求一览表及技术规格**

**需求一览表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名 称** | **数量** | **主要技术规格** | **目的地** |
| **1** | **预混合储罐装置** | **1套** | **见技术规格** | **河南新乡** |

**1、目的：**

适用于中纺绿纤公司3万吨Lyocell纤维生产线提产改造项目（一期）。

**2、供方提供以下内容：**

2.1：提供全套预混合储罐装置（20m3）。

2.2：提供详细的技术方案及制作验收标准，提供设备外形及接管接线图纸。如设备对厂房、水、电等有特殊要求，在投标文件中应提出。

2.3：在投标文件中，清楚地标明自产设备和外购设备，注明其型号和规格。对于外购产品，注明产地和供应商。

2.4：要求中标者提供一名项目经理，对整个项目的质量和进度负责。在安装调试时，应指明一名负责人负责整个安装、验收、培训。

2.5：设备运输到公司后，提出对于吊装、运输和安装的要求（包括对于车间的空间、地面负荷等）需求。

**3、整套装置要求：**

3.1罐内不得有搅拌不到的死角区和沉积的浆粥。

3.2储罐内表面和螺旋飘带表面光滑，光洁度Ra0.8。

3.3罐体保温加热水为罐体外周半管盘绕装置，整个罐体全部加热，加热布管应密度合理、加热面均匀，包括罐外壁、罐底、罐体维修盖儿。

3.4罐体应配温度检测点（远传进DCS），检测位置在距罐底1/3处。

3.5出料设置翻板控制开关，开关驱动为气动。

3.6出料翻板控制开关应开、关灵活、严密不得漏液，开、关不能影响罐内螺旋飘带搅拌器的旋转。

3.7在罐顶部配有视镜窗口，视镜窗口上方应配有安全电压照明灯，视镜窗口直径为Φ200mm。

3.8罐体液位显示采用称重形式，称重显示必须平稳、灵敏、数字准确，液位信号4-20mA传至DCS，信号连锁方式双方共同商定。

3.9制作过程的场地必须清洁，特别不能有非不锈钢材料的存放和加工作业活动。不锈钢材料加工后必须进行酸洗钝化处理。

**4、主要技术要求：**

4.1技术参数：

|  |  |
| --- | --- |
| 名称 | 参数 |
| 物料 | 纤维素混合物，粘度300-800Pas |
| 机器型式 | 立式螺旋搅拌，设备带调温伴热管盘管 |
| 桶体内径 | Φ3050mm |
| 设备总容积 | 约20m³ |
| 工作介质 | 纤维素混合物 |
| 介质比重 | 1.15kg/l |
| 调温介质 | 热水 |
| 工作压力、温度 | 设备内：常压。盘管内：0.6MPa。≤100℃ |
| 驱动方式 | 减速电机，变频调速 |
| 搅拌形式、速度 | 双螺带；8～15rpm |
| 液位 | 称重式 |

4.2材质要求：

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 要求 |
| 筒体、搅拌轴、桶盖、伴热管 | 0Cr18Ni9 |
| 罐体内、外部所有焊缝 | 焊后酸洗钝化处理，并试漏。 |
| 轴头密封 | 双方协商 |
| 管口法兰标准 | HG/T20592-2009 RF PN16 |
| 在满足工艺要求的情况下，无故障连续运行72小时。 | |

4.3其它要求：

供货范围及品牌：(含设备安装及调试）

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 要求 |
| 主机部分 | 筒体、搅拌轴、机架、电机、减速机、出料阀、配对法兰及相应螺栓、地脚螺栓/预埋板。 |
| 辅助部分 | 不含外保温、设备基础。 |
| 电气设备和仪表 | 提供称重传感器含表头，其中表头带4-20mA输  出，罐体提供仪表及接口。筒体设有温度变送器及接口。 |
| 减速机 | SEW、弗兰德、NORD |
| 称重装置 | 国际知名品牌 |
| 气缸 | 亚德客、SMC。 |

4.4公用工程参数：

|  |  |
| --- | --- |
| 名称 | 参数 |
| 压缩空气 | 0.6MPa |
| 冷却水 | 15℃冷冻水 |
| 热水 | 100℃ |
| 动力电源 | 400V、230V、50Hz |
| 控制电源 | AC230V、DC24V |

**5、交付文件清单及质保期：**

5.1交付文件清单：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | 提交设备布置图（包括地脚螺栓定位尺寸、基础载荷清单），设备外形尺寸图；管口方位图；设备荷重条件图、设备开孔留洞条件图。 | 合同生效后7天提交电子版 |
| 2 | 电气仪表位置安装图 | 合同生效20天提供，电子版一份。 |
| 3 | 电缆规格表 |
| 4 | 合格证 | 设备交货提供，纸质版1正2副，电子版一份。 |
| 5 | 装配图、部件图、易损件明细表、产品说明书、操作说明书 | 设备交货提供，纸质版3份，电子版一份。 |
| 6 | 控制系统配置、仪表及传感器清单。 | 合同生效后20个月提交电子版 |
| 7 | 电气原理图，电气连接图（含电缆清单），电器元件表，完整的控制系统源程序（带注释），变量地址表。 |

质保期：设备的质量保证期为设备调试运行合格后的12个月或设备交货后的18个月，以先到期为准。

**6、设备监制、组装试运转及验收：**

6.1合同生效后，乙方在设备制造阶段定期反馈制造进度情况，甲方根据设备制造情况，认为有必要可安排人员赴乙方现场进行监制，或参加质量检测和预组装试车。

6.2设备安装调试过程中要严格按<<冶金机械设备安装工程施工及验收规范>>进行，润滑部位涂装足够的润滑油。

6.3严格执行国家、行业通用技术标准和规范。

6.4设备安装调试完毕由甲方组织相关单位(设计、安装、监理)进行整体验收。