

汇金通连板镀锌 B 线新建工程技术要求

一、工程概述：

- 1) 前处理利旧；
- 2) 现有的镀锌线为“A线”；
- 3) 在 A 线的南跨重新建一条镀锌线（以下称为“B 线”），锌锅尺寸 5.0*1.5*3.0，容锌量：约 125 吨，镀锌炉最大小时产量为 4.2t/h，仍采用环形线，生产节拍为 7 吊-10 吊，年产量大约为 35000 吨；
- 4) B 线环形轨道向东较 A 线缩进 4 米，一是满足 B 线的镀锌上料，二是避开 P 轴 41 号立柱；
- 5) 两条线可以同时使用，也可以单独使用；

二、改造方案：

2.1 设备内容：

- 1) 在现有的出料坑上方增加龙门吊一台，出料坑东面增加地平车（含轨道）一台，用于 B 线的镀锌上料；出料坑基础不变；龙门吊的轨道下方存在的管道沟，做加强处理，满足龙门吊安装；
- 2) 增加镀锌炉、冷却槽、钝化槽、下料链条传输机构各一套；
- 3) 增加挂具返回北跨的过跨链条传输机构一套；
- 4) 环形轨道、环形轨道悬挂结构、滑触线各一套；
- 5) 环形镀锌葫芦 6 套，采用 SEW 提升机；
- 6) 镀锌炉配套的除尘器一套；
- 7) 增加余热利用的热水系统一套、溶剂加热系统一套，B 线余热利用后的烟气与 A 线共用烟道进入出料坑用于烘干；A、B 镀锌炉的烟气通过阀门调节，两台镀锌炉可以单独使用，也可以同时使用；
- 8) 增加热风助燃系统一套，热风后的烟气进入出料坑烘干；
- 9) 更换现有出料坑内的烟气管道，原有的烘干烟道拆除；
- 10) 增加一台引风机，A、B 线镀锌炉共用一个烟囱；
- 11) 布局图详见**附件一**；
- 12) 增加设备清单与要求、土建清单，报价明细清单详见**附件二**。

三、工程承包形式和工期

- 1) 连板镀锌 B 线准备期 90 天发货，现场施工 40 天，共 130 天（含试运行）；
- 2) 该改造项目为总承包，工程内容为包括设备和土建交钥匙工程。

四、验收

连板镀锌 B 线正常投产后 20 天组织进行验收事宜。

五、付款方式

付款方式： 承兑支付，合同签订后预付合同总价的 30%，发货前付合同总价的 30%，连板镀锌 B 线验收合格后，供方开齐全额 13%增值税专用发票，付合同总价的 30%，剩余 10%质保金，需方验收合格之日起，一年到期后付清。