**除铁器设备采购技术规格书**

为降低或消除煤中铁器对输煤设备的损害，提高输煤设备运行的安全性，需在整条输煤线路上选取适当位置加装数道除铁器。本规格书对所采购除铁器的技术要求做出规范。

**一、设备型号、数量及技术参数**

1、盘式电磁除铁器：RCDB-12G3型，共2台；

 带式电磁除铁器：RCDC-10G3 型，共4台。

2、设备主要技术参数：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 设备名称 | 盘式电磁除铁器 | 带式电磁除铁器 |
| 设备型号 | RCDB-12G3 | RCDC-10G3 |
| 卸铁方式 | 电动行走小车定时自动卸铁 | 转带自动卸铁 |
| 冷却方式 | 热管散热 | 强迫风冷 |
| 除铁器适应带宽mm | 1200 | 1000 |
| 除铁器适应带速m/s | 2.5 | 2.5 |
| 驱动功率KW | / | 4 |
| 励磁功率 | 18.1 | 16.3 |
| 额定悬挂高度mm | 350 | 300 |
| 中心磁场强度Gs | 1500 | 1500 |
| 吸铁能力kg | 0.05-50 | 0.05-50 |
| 配套电控柜 | JT程控柜 | KGLA整流控制柜 |

3.供货范围

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格型号 | 数量 | 备注 |
| 1 | 盘式电磁除铁器 | RCDB-12G3 | 2台 |  |
| 1.1 | 电动行走小车 | DX系列 | 2套 | 防爆型，ExdⅡC T4 |
| 1.2 | JT程控柜 | JT系列 | 2套 |  |
| 1.3 | 安装机架 |  | 2套 |  |
| 2 | 带式电磁除铁器 | RCDC-10G3 | 4台 | 防爆电机ExdⅡC T4 |
| 2.1 | 电控柜 | KGLA型 | 4套 | 空开、接触器等元器件选用ABB或施耐德，中间继电器选用欧姆龙 |
| 2.2 | 安装机架 |  | 4套 |  |

**二、技术要求**

1、所有设备内外表面刷防锈漆，二道底漆二道面漆，保证油漆质量。主机颜色：桔黄。

2、除铁器的设计、制造、包装、运输、储存、安装、验收保证符合[JB/T 7689-2012 悬挂式电磁除铁器](http://www.baidu.com/link?url=huiSUlkzAWtOXzBkTuS71L_V2uxudXHOGfemc_6gOjkw7sexYPWlVWK7c12Spo_08V7NyeebStg_LFnHlBhWRq" \t "https://www.baidu.com/_blank)、[JB/T 10735-2007隔爆型电磁除铁器](http://www.baidu.com/link?url=BP64qZQ5ZzSpXKrLQaOeweDQll7qbn8koRHy4VqSA1WCgQpxJtZ7WWPXaCuqrr5p1XeBukK09_ytylnOSkTBGK" \t "https://www.baidu.com/_blank)等国家标准的各项规定。

3、供方提供的设备保证功能完整，技术先进，并满足人身安全和劳动保护条件。

4、所有设备按标准正确设计和制造，在所有正常工况下保证安全连续稳定续运行，而没有过度的应力、振动、磨损、腐蚀、老化等问题。

5、设备零部件采用先进、可靠的加工制造技术，有良好的表面几何形状及合适的公差配合。

6、电控柜有远方程控接口,可实现设备就地及远程控制功能；有连锁接口，可实现除铁器跟随皮带机自动启停。所使用的零件或组件有良好的互换性。

7、除铁器磁场强度满足技术规范要求并高于国家标准。

8、皮带机爬升段安装的除铁器工作面应与输送带带面保持平行，以保证达到额定悬挂高度的要求，发挥最佳除铁效果。

**三、质量保证**

1、供方严格贯彻 ISO9001国际标准，有健全的质量保证体系，有全面质量保证计划，应包括质量保证程序、组织方式及项目质量各项活动的控制。供方对提供的所有设备的质量负责。

2、质量保证计划明确下列内容

进货检验和控制，所采购设备与材料的技术文件的控制，特殊工艺控制，现场施工监督，保证供货设备满足国家有关标准及规范的要求，具有必要的可靠性与安全性，并充分考虑设备使用地环境条件和使用条件的影响。

3、除铁器全套设备出厂前保证进行严格的工厂试验，并邀请需方代表参与初验；在设备安装试运转后，由供需双方共同对技术参数、吸铁能力等进行现场测试验收。

4，设备验收

设备到货后，按照装箱单验收设备及附件，供方提供调试服务，设备安装调试后，取最大50kg铁块及最小0.05kg铁块在除铁器300mm处试验，如能正常吸起，视为合格，设备正常运行后，以买卖双方签字认可的方式完成设备验收。

**四、技术服务**

1、技术文件与图纸

供方向需方提供每台设备 4 套完整详尽的关于验收、安装、调试、运行及维护等方面的技术资料和有关图纸，如果需方认为供方所提供资料不能满足需求时，有权要求供方补充。

2、培训

供方负责制定对需方人员在运行、维护和试验等方面的培训计划，培训时间由供方和需方商定。

供方为需方的待培训人员提供必须的技术资料、图纸、设备和仪器。

对培训计划，供方指派专人负责指导学员正确理解设备的特点和特性，掌握在运行、维修和管理中要遵守的规则等方面的综合知识。

3、售后服务

A 设备质保期从安装验收合格后一年。

B 供方根据需方要求在24小时内赶赴现场无偿指导除铁器设备的安装和调试工作。

C 在设备质保期内，因设备质量问题而造成的设备损坏或不能正常使用，供方无偿修理或更换。

D 质保期后，供方长期以最优惠价格供应备品备件，如需方需要供方人员到现场服务时，供方应派人积极到现场服务。

**五、技术资料提供要求**

供方应提供下列文件和图纸，但不限于此：

1. 安装使用说明书；

2. 出厂合格证；

3. 总装配图；

4. 出厂检测记录、测试报告；

5. 电气接线原理控制图，电气元器件型号清单。

**六、包装、运输和储存**

1. 包装

A 供方所提供的设备应分类装箱并遵循适于运输、便于安装和查找的原则。

B 包装箱上有明显的文字图样说明，如设备名称、用途及运输储存安全注意事项等。

C 包装箱内附有下列文件

装箱单、产品使用维护说明书、产品检验合格证书。

2. 运输

经公路运输全部设备至需方施工现场，其运输尺寸和重量保证不超过国家标准所允许的限界规定。

3. 储存

供方应根据包装箱内所装物品的特性采用安全保存方法。