

新昌给煤机、捞渣机等8项配件外送加工修理采购结果公告

一、采购单编号：P-XJ-25-00385182

二、采购单名称：新昌给煤机、捞渣机等8项配件外送加工修理

三、组织形式：自行采购

四、采购执行单位：国家电投集团江西电力有限公司新昌发电分公司

五、成交供应商：新余市鑫海选矿设备有限公司

六、询价类型：公开

七、报价截止日期：2025-11-09 11:33:00

八、公告日期：2025-11-09

九、采购执行人联系方式：13979172156

具体规格、技术指标及售后服务要求等详见下表。

序号	产品描述	采购数量	计量单位	税率	交货时间	交货地点	采购需求单位	项目备注
1	给煤机给煤机头部清扫器加工制作 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电力有限公司新昌发电分公司	技术要求 ：给煤机给煤机头部清扫器加工制作：按图加工制作，图纸详见附件，详尽尺寸详见附件，按图加工制作，详尽尺寸与实物复核；要求用厚8mm钢板加工制作清扫器底板，用304不锈钢板加工制作清扫器刮板650mm*60*8mm，底板钻10mm孔11个，配不锈钢螺栓，清扫器刮板两边配厚12mm的耐热橡皮25*80两块。共计加工制作给煤机头部刮板6块。
2	给煤机托辊修复 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电力有限公司新昌发电分公司	技术要求 ：给煤机托辊修复：4.给煤机皮带托辊修复：每个托辊更换2个轴承，密封件，轴磨损部位堆焊修复，托辊

							外壳磨损部位修复，给煤机皮带托辊修复16个。
3	捞渣机渣船检修人孔门加工制作 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电力有限公司新昌发电分公司 技术要求 ：捞渣机渣船检修人孔门加工制作 ：按图加工制作，图纸详见附件 ，详尽尺寸与实物复核，要求用厚18mm钢板加工制作捞渣机放渣门；用10钢板加工制作短管直径800*450mm；放渣门门板内侧用18mm钢板制作1000mm*800mm的圆法兰；要求用32的钢管加工制作门型支架；用厚10mm钢板加工制作两块门型支架座100*50；支架座中间钻23孔1个；门型支架焊接M22*150的螺杆；配4个螺母M22及4个平垫，4个弹垫。共计加工制作2个捞渣机渣船检修人孔门。
4	捞渣机放水门修复 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电力有限公司新昌发电分公司 技术要求 ：捞渣机放水门修复 ：按图加工制作，图纸详见附件 ，详尽尺寸与实物复核，配配套螺杆一根，平面推力轴承2套。
5	捞渣机挡渣帘加工制作 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电力有限公司新昌发电分公司 技术要求 ：捞渣机挡渣帘加工制作 ：按图加工制作，图纸详见附件 ，详尽尺寸与实物复核，要求用28mm厚钢板加工制作450mm*150mm*28mm钢板1块，在钢板上部焊接外径70mm内径55mm长

								150mm钢管 1根，钢板底 部焊接1块 30mm厚 150mm*60m m钢板1块 ，共计加工 挡渣帘14块 。
6	给煤机人口短管加工制作 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电 力有限公司新昌发电 分公司	技术要求 ：给煤机人 口短管加工 制作：按图 加工制作 ，图纸详见 附件，详尽 尺寸与实物 复核，要求 用304不锈钢 板10mm厚加 工制作 660mm高 500mm短管 一根，在短 管上开上弧 长 400mm，下 弧长 870mm高 300mm的缺 口一个。共 计加工制作 给煤机人口 短管2个。
7	冷灰斗挡渣帘加工制作 详 情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电 力有限公司新昌发电 分公司	技术要求 ：冷灰斗挡 渣帘加工制 作：按图加 工制作，图 纸详见附件 ，详尽尺寸 与实物复核 ，要求用 6mm厚304不 锈钢板加工 制作 1300mm*280 mm不锈钢板 ，在不锈 钢板上部距顶 边28mm处钻 直径16mm孔 2个，孔距不 锈钢板边 25mm，2孔 中心距 160mm，共 计加工制作 16块冷灰斗 挡渣帘。
8	捞渣机驱动轮顶丝加工制 作 详情见加工图纸	1	项	13%	2025-11-16	新昌	国家电投集团江西电 力有限公司新昌发电 分公司	技术要求 ：捞渣机驱 动轮顶丝加 工制作：要 求用#45圆钢 加工制作 M20通丝长 1000mm，每 根通丝配螺 母，平垫2个 。

发布日期：2025-11-09

(盖章)