

## 物料清单

| 序  | 服务编码     | 服务名称 | 服务内容 | 招标数量 | 计量单位 | 最高投标限价(元) | 服务要求 | 服务地点 | 交货地/交货港 | 修复标准   | 缺陷名称及缺陷经验 | 主要修复工艺要求 | 验收标准及方法 | 对承修方的要求 | 需用单位   | 备注 |
|----|----------|------|------|------|------|-----------|------|------|---------|--------|-----------|----------|---------|---------|--------|----|
| 1  | C0810072 | 转向辊  |      | 10.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 2  | C0810073 | 纠偏辊  |      | 30.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 3  | C1208780 | 活套辊  |      | 15.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 4  | C0810075 | 转向辊  |      | 10.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 5  | C0810077 | 纠偏辊  |      | 30.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 6  | C1208778 | 转向辊  |      | 15.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 7  | C1208773 | 转向辊  |      | 8.0  | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷11号门  | 按技术协议  | 辊面磨损      | 按技术协议    | 按技术协议   |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 8  | C0810202 | 转向辊  |      | 5.0  | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 9  | C0810063 | 转向辊  |      | 5.0  | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷35#门  | 详见技术协议 | 辊面磨损      | 详见技术协议   | 详见技术协议  |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 10 | C1208772 | 导向辊  |      | 12.0 | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷11号门  | 按技术协议  | 辊面磨损      | 按技术协议    | 按技术协议   |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 11 | C1327288 | 转向辊  |      | 8.0  | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷11号门  | 按技术协议  | 辊面磨损      | 按技术协议    | 按技术协议   |         | 板材冷轧总厂 |    |
| 12 | C1200604 | 托辊   |      | 4.0  | PC   | 无         | 见附件  |      | 三冷11号门  | 按技术协议  | 辊面磨损      | 按技术协议    | 按技术协议   |         | 板材冷轧总厂 |    |

|    |              |     |  |     |    |   |     |  |            |                           |             |                           |  |  |        |  |
|----|--------------|-----|--|-----|----|---|-----|--|------------|---------------------------|-------------|---------------------------|--|--|--------|--|
| 13 | C08100<br>71 | 转向辊 |  | 6.0 | 组  | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 14 | C08100<br>68 | 转向辊 |  | 2.0 | 件  | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 15 | C08100<br>52 | 辊子  |  | 4.0 | PC | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |

|    |              |     |  |     |   |   |     |  |            |                           |             |                           |  |  |        |  |
|----|--------------|-----|--|-----|---|---|-----|--|------------|---------------------------|-------------|---------------------------|--|--|--------|--|
| 16 | C08100<br>64 | 辊子  |  | 4.0 | 件 | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 17 | C08100<br>69 | 转向辊 |  | 2.0 | 件 | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 18 | C08100<br>60 | 辊子  |  | 3.0 | 件 | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |

|    |              |    |  |     |    |   |     |  |            |                           |             |                           |  |  |        |  |
|----|--------------|----|--|-----|----|---|-----|--|------------|---------------------------|-------------|---------------------------|--|--|--------|--|
| 19 | C08100<br>66 | 辊子 |  | 2.0 | 件  | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 20 | C08100<br>65 | 辊子 |  | 6.0 | 件  | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 21 | C08100<br>61 | 辊子 |  | 6.0 | PC | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |  |  | 板材冷轧总厂 |  |

|    |              |     |  |      |    |   |     |  |            |                           |             |                           |       |  |        |  |
|----|--------------|-----|--|------|----|---|-----|--|------------|---------------------------|-------------|---------------------------|-------|--|--------|--|
| 22 | C08100<br>67 | 辊子  |  | 4.0  | 件  | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |       |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 23 | C08100<br>70 | 转向辊 |  | 2.0  | 件  | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>23#门 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 | 辊面有磨损，铬印，划痕 | 铬层磨掉，重新镀铬，技术指标达到技术协议和图纸要求 |       |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 24 | C08100<br>39 | 防皱辊 |  | 12.0 | PC | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>11号门 | 按技术协议                     | 辊面磨损        | 按技术协议                     | 按技术协议 |  | 板材冷轧总厂 |  |
| 25 | C08100<br>40 | 测张辊 |  | 6.0  | PC | 无 | 见附件 |  | 三冷<br>11号门 | 按技术协议                     | 辊面磨损        | 按技术协议                     | 按技术协议 |  | 板材冷轧总厂 |  |

|    |              |            |  |     |    |   |     |  |           |                                                                                                                 |               |                                                                                                                 |                                                                                                                 |  |        |  |
|----|--------------|------------|--|-----|----|---|-----|--|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--------|--|
| 26 | C08100<br>37 | S辊<br>(镀铬) |  | 6.0 | PC | 无 | 见附件 |  | 本浦电<br>镀锌 | 1、辊面进行镀铬修复，按图纸要求。修复后辊面要求圆度、圆柱度、跳动在0.02mm/m以下，动平衡不平衡量在80克以下。粗糙度Ra1.4-1.8 μm。<br>2、检查辊面在车削过程中必须检查是否有明显缺陷，车削尺寸必须标注 | 辊面磨损，影响带钢表面质量 | 1、辊面进行镀铬修复，按图纸要求。修复后辊面要求圆度、圆柱度、跳动在0.02mm/m以下，动平衡不平衡量在80克以下。粗糙度Ra1.4-1.8 μm。<br>2、检查辊面在车削过程中必须检查是否有明显缺陷，车削尺寸必须标注 | 1、辊面进行镀铬修复，按图纸要求。修复后辊面要求圆度、圆柱度、跳动在0.02mm/m以下，动平衡不平衡量在80克以下。粗糙度Ra1.4-1.8 μm。<br>2、检查辊面在车削过程中必须检查是否有明显缺陷，车削尺寸必须标注 |  | 板材冷轧总厂 |  |
|----|--------------|------------|--|-----|----|---|-----|--|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--------|--|

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |                                                                      |  |                                                                      |                                                                      |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----------------------------------------------------------------------|--|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 在合格证及辊径上。<br>3、S辊辊体进行探伤检查，并出具结果报告（焊缝100%检测，无裂纹，未焊透，表面气孔，夹渣，弧坑裂纹等现象）。 |  | 在合格证及辊径上。<br>3、S辊辊体进行探伤检查，并出具结果报告（焊缝100%检测，无裂纹，未焊透，表面气孔，夹渣，弧坑裂纹等现象）。 | 在合格证及辊径上。<br>3、S辊辊体进行探伤检查，并出具结果报告（焊缝100%检测，无裂纹，未焊透，表面气孔，夹渣，弧坑裂纹等现象）。 |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----------------------------------------------------------------------|--|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|--|--|--|

|    |              |           |  |       |    |   |     |  |           |                                                                                                                     |              |                                                                                                                     |                                                                                                                     |  |        |  |
|----|--------------|-----------|--|-------|----|---|-----|--|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--------|--|
| 27 | C08099<br>86 | 提料辊<br>镀铬 |  | 180.0 | PC | 无 | 见附件 |  | 本浦电<br>镀锌 | 1、材质：316L，光洁度按图纸要求，不会因修复原因影响品质。<br>2、辊表面铬层厚度0.1mm，粗糙度Ra0.16±0.03mm、同轴度、圆跳动符合图纸要求。<br>3、车削：对辊表面进行粗车和精车。<br>4、磨削：对车削完 | 辊体带液不均，划伤、凹陷 | 1、材质：316L，光洁度按图纸要求，不会因修复原因影响品质。<br>2、辊表面铬层厚度0.1mm，粗糙度Ra0.16±0.03mm、同轴度、圆跳动符合图纸要求。<br>3、车削：对辊表面进行粗车和精车。<br>4、磨削：对车削完 | 1、材质：316L，光洁度按图纸要求，不会因修复原因影响品质。<br>2、辊表面铬层厚度0.1mm，粗糙度Ra0.16±0.03mm、同轴度、圆跳动符合图纸要求。<br>3、车削：对辊表面进行粗车和精车。<br>4、磨削：对车削完 |  | 板材冷轧总厂 |  |
|----|--------------|-----------|--|-------|----|---|-----|--|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--------|--|

|    |          |     |  |     |    |   |     |  |        |                                                            |      |                                                            |                                                            |  |        |  |
|----|----------|-----|--|-----|----|---|-----|--|--------|------------------------------------------------------------|------|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|--|--------|--|
|    |          |     |  |     |    |   |     |  |        | 的辊表面进行粗磨和精磨。<br>5、抛光：按照图纸要求加工。<br>6、对每件辊体进行动平衡实验，精度等级G6.3。 |      | 的辊表面进行粗磨和精磨。<br>5、抛光：按照图纸要求加工。<br>6、对每件辊体进行动平衡实验，精度等级G6.3。 | 的辊表面进行粗磨和精磨。<br>5、抛光：按照图纸要求加工。<br>6、对每件辊体进行动平衡实验，精度等级G6.3。 |  |        |  |
| 28 | C2862478 | 转向辊 |  | 6.0 | PC | 无 | 见附件 |  | 三冷11号门 | 按技术协议                                                      | 辊面磨损 | 按技术协议                                                      | 按技术协议                                                      |  | 板材冷轧总厂 |  |