

2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目采购需求论证公示

(招标编号： /)

一、内容：

2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目采购需求论证公示，详见附件。

二、监督部门

本招标项目的监督部门为卫辉市财政局。

三、联系方式

招标人：卫辉市乡村振兴局

地址：卫辉市建设路综合办公区

联系人：耿方亮

电话：13782586504

电子邮件： /

招标代理机构：河南甲洲工程管理咨询有限公司

地址：辉县市学院路与苏门大道交叉口向西200米

联系人：姚荟娟

电话：18837327151

电子邮件： /

招标人或其招标代理机构主要负责人（项目负责人）： _____（签名）

招标人或其招标代理机构： _____（盖章）

2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目 采购需求论证公示

河南甲洲工程管理咨询有限公司受卫辉市乡村振兴局的委托，就2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目组织论证。现将有关技术（服务）要求及论证公布如下，并公开征求意见。

一、论证范围：

- 1、是否出现限制内容；
- 2、是否出现明显的倾向性和特定的技术要求；
- 3、是否出现影响政府采购“公开、公平、公正”原则的其他情况。

二、要求：

- 1、如对采购需求、技术（服务）要求有异议的，必须提供经法人代表签字确认和加盖单位公章的授权委托书及书面材料，并附联系电话及邮箱。
- 2、提出的内容必须是真实的，并附相关依据，如发现存在提供虚假材料或恶意扰乱政府采购正常秩序的，一经查实将提请有关政府采购管理部门，列入不良行为记录。

三、采购项目的名称、预算金额：

- 1、项目名称：2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目
- 2、预算金额：4817850.00元

四、拟对投标人的资格要求：

1、满足《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定：

- (1) 具有独立承担民事责任的能力；
- (2) 具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- (3) 具有履行合同所必需的设备和专业技术能力；
- (4) 有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；
- (5) 参加政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录。

2、落实政府采购政策需满足的资格要求：本项目落实节约能源、保护环境、扶持不发达地区和少数民族地区、促进小微企业、监狱企业及残疾人福利企业发展等相关政府采购政策。

3、本项目的特定资格要求：

(1) 本项目投标截止日期前被“信用中国（中国执行信息公开网）”网站列入失信被执行人和税收违法黑名单的、被“中国政府采购网”网站列入政府采购严重违法

失信行为记录名单（处罚期限尚未届满的），不得参与本项目的政府采购活动。

五、拟采购需求：详见公告下方采购需求附件。

六、联系方式：

1.采购人信息

招标人：卫辉市乡村振兴局

地址：卫辉市建设路综合办公区

联系人：耿方亮

电话：13782586504

2.采购代理机构信息

名称：河南甲洲工程管理咨询有限公司

地址：河南省新乡市辉县市学院路与苏门大道交叉口向西200米

联系人：姚荟娟

联系方式：18837327151

3.项目联系方式

项目联系人：姚荟娟

联系方式：18837327151

征求意见期从2024年5月8日至2024年5月10日止（每天上午8：30至11：30分，下午14:30至17：00，节假日除外）。

潜在供应商对公示内容有异议的，请于公示期内以实名书面形式（需法人代表签字确认和加盖单位公章的授权委托书及书面材料，并附联系电话及邮箱）反馈河南甲洲工程管理咨询有限公司(地址：河南省新乡市辉县市学院路与苏门大道交叉口向西200米，联系人：姚荟娟，联系电话：18837327151)，逾期将不予受理。

2024年5月7日

采购需求：

招标采购清单

序号	名称	数量	单位	技术参数
1	2400吨4×9尺改进型横向双贴面热压机	套	2	详见附件一：2400吨4×9尺改进型横向双贴面热压机单套技术参数
2	3200吨4×9尺改进型横向双贴面热压机	套	1	详见附件二：3200吨4×9尺改进型横向双贴面热压机单套技术参数
3	3600吨4×9尺改进型横向双贴面热压机	套	1	详见附件三：3600吨4×9尺改进型横向双贴面热压机单套技术参数
4	模温机	4	台	20万大卡，燃气式
5	前后生产线4×9尺压贴凉板线	1	条	PLC程序控制器，触摸屏，光电开关，接近开关，行程开关，接触器、中间继电器，拖链电缆，变频器，真空发生器，油水分离器，真空吸盘，电磁阀，机械手水平行走减机构，机械手提升减速机构，行走同步带轮机构，上板移栽机，板架，纸架，刮边机，翻板机，升降输皮带机，32片晾板架，晾后定位台，码垛板架，码垛机械手，电柜2套
6	前后生产线4×9尺压贴常规线	2	条	上板移栽机，板架，纸架，刮边机，翻板机，码垛板架，码垛机械手，电柜2套
7	不锈钢磨具钢板	4	张	符合4×9尺1460-3010，633材质5毫米厚，木皮压纹钢板
8	零度磨具钢板	30	张	符合4×9尺1460-3010，633材质5毫米厚，浅压纹钢板10张，珍珠麻4×9尺1460-3010，633材质5毫米厚的4张，超哑钢板4×9尺1460-3010，633材质5毫米厚的6张，光面钢板4×9尺1460-3010，633材质5毫米厚的6张、爱格麻4×9尺1460-3010，633材质5毫米厚的4张
9	壹度磨具钢板	2	张	符合4×9尺深压纹钢板1460-3010，633材质5毫米厚
10	缓冲垫	10	张	符合4×9尺2400吨，3200吨，3600吨黄铜耐高温材质缓冲垫
11	导热油	15	桶	符合热压机型号国标导热油，有机热载体L-QC320，220公斤/桶
12	液压油	22	桶	符合机器型号国标液压油，高温高压抗磨L-HM46，220公斤/桶
13	空压机	2	台	螺杆式空压机，型号22千瓦，并配储气罐
14	管道+保温	32	支	定向阀门~高温球阀，3米长管道

附件一：2400吨4×9尺改进型横向双贴面热压机单套技术参数

序号	名称	要求
1	2400T 4×9尺压机 1台	框架4300×1400×4100mm，框架板厚80mm，油缸Φ400×250mm 8只，热压板2940×1400×160/140mm，同步连杆机构1套，伺服进料小车1套，伺服吸盘出板小车1套，伺服液压系统1套，电气箱1只，炮筒8根，导轨

		2根, 窝蜂管组合件1套, 静电吸附装置1套, 温控阀2只。
	热压机部分结构参数	<p>①、设备的框架板由优质碳素Q235B钢板拼装焊接而成、并进行了详细受力分析计算, 具有足够刚性和安全系数;</p> <p>②、采用整体焊接式框架, 主板厚度80mm, 改进加高加固型主体; 压机整体四个面经数控铣床精加工, 保证压机工作面与压板面平整无缝隙, 平面度误差$\leq 0.15\text{mm}$;</p> <p>③、油缸缸体由锻件制造(质保5年), 强度高; 油缸柱塞由冷硬铸铁制造, 表面硬度高, 耐磨损, 表面硬度达HRC50 以上;</p> <p>④、同步装置采用四连杆机构, 80*80方管壁厚方管, 拐臂涨套链接、升降平稳、角度可调。</p> <p>⑤、下热压板与框架固定, 采用粗螺丝, 采用侧面固定块结构连接;</p> <p>⑥、主油缸内部增加密封结构, 油缸内架导向环, 主油封用 采用优质材料油封(质保2年);</p> <p>⑦、主油缸柱塞下加接油盘; 隔热墩隔热下方耐高温高分子板材料</p> <p>⑧、热压板由整块厚钢板制成、材料Q235B, 中间加热油道分布合理, 确保热压板工作表面温度均匀, 热压板表面均进行磨削加工, 光洁度高, 平面精度高;</p> <p>⑨、钢模板固定方式: 快速夹或上钢板机械涨紧机构</p> <p>⑩、独立炮筒油箱</p>
	参数附表	<p>幅面总压力24000kN (2400T)</p> <p>工件单位压力$\leq 53\text{kg/cm}^2$</p> <p>热压板规格1400mm\times2950mm</p> <p>主油缸(直径\times行程) $\Phi 360$*行程250mm 8只(蝶式)</p> <p>提升缸(直径\times行程) $\Phi 80$$\times$300mm 4只</p> <p>层间距250mm</p> <p>上热压板约150mm</p> <p>下热压板约150mm</p> <p>液压系统工作油压$\leq 23\text{MPa}$</p> <p>热能配置0.3MW</p> <p>热压板温度$\leq 230^\circ\text{C}$</p> <p>压缩空气配置500Nm³/h 7Mpa</p> <p>电磁阀控制阀</p> <p>充液阀100</p> <p>上热压板采用双层温控6进6出</p> <p>下热压板采用单层温控6进6出</p> <p>上热压板升降导向方式连杆及导轮同步</p> <p>电器控制方式PLC+触摸屏</p> <p>总功率37kw</p>
2	装板输送机 1台	<p>①、采用伺服系统控制速度、快慢速度可调、装板机运行平稳, 定位准确。</p> <p>②、接近开关控制</p> <p>③、同步带双向传动、齿轮齿条单向驱动输送皮带、带同进同出最快速度约2000mm/s</p>

		④、防打纸四氟乙烯斜坡板 ⑤、气动压纸辊装置防纸移动 ⑥、皮带跑偏可调
	参数	送板规格 1220×2800mm 往返速度 25m/min (速度可调) 电机功率 2.9kw (伺服系统)
3	卸板吸盘机 1台	①、采用伺服系统控制速度、快慢速度可调、卸板机运行平稳 ②、接近开关控制 ③、采用先进真空装置系统、气缸推拉连杆吸盘上下、同步带双向传动、带同进同出最快速度约2000mm/s ④、板材输送钻石花纹皮带 ⑤、上下钢板安全保护
	参数	送板规格 1220×2800mm 往返速度 25m/min (速度可调) 电机功率 2.9kw (伺服系统)
4	集成液压系统	①改进型液压系统、分段加压大通经插装阀设计 ②扣接高压铁管无渗漏、4层高压软管
	参数	伺服泵63L伺服泵, 伺服驱动器、电机 37KW, 可采用强制冷 1200Kcar/h, 压力传感器 0-350Mpa, 液压阀组 280-FD-XY
5	电控系统 1台	设备特征 主要保护开关、PLC、接触器、变频器、伺服控制器、变压器等组成。 触摸屏产量计数可调. 输入输出故障检测、压力大小可调、进出板伺服小车速度根据客户快慢可调
6	设备主要配件清单	伺服控制系统, 可编程控制器, 触摸屏, 部分电气控制元件, 光电及接近开关, 压力传感器, 气动元件, 换向溢流阀, 密封圈 优质材料, 充液阀GS, 减速机, 液压泵, 液压伺服电机
7	设备主要功能和技术参数描述	1 贴面成品板尺寸 (8-30)×1220×2800mm 4x9 2 压制周期 根据工艺要求确定 3 热压板幅面 1400×2950mm 4 公称压力 20000KN 油缸8只 5 工件单位压力 ≤56kg/cm2 6 热压板加热介质导热油锅炉用户自备 7 热能配置 0.3MW 8 热压板温度 ≤230℃ 9 装卸板方式 皮带进板吸盘出板 10 电器控制方式 PLC 11 总功率 ~45kw 12 压缩空气配置 ~500Nm3/h 0.7Mpa 压缩空气用户自备 13 热压周期 30s 按保压 20s计
8	产品其它要求	生产基材产能, 运行辅助时间要求: ①生产为常规类型的三聚氰胺板, 基材规格为 2800×1220×(8-30) mm, 产能 90 张/小时 (按: 辅助时间 14S, 保压时间 20S 含 1.5S 压机慢提时间) 。②、装板输送机上板及卸板; ③、压机开始下降至压力加至

		5Mpa; ④、卸压结束至提升到位(不含慢提升时间, 约0.5~2s)。⑤、设备使用期间不更换钢板缓冲垫; ⑥、生产期间不存在停机更换素板及三聚氰胺纸, 保持工作连续性; ⑦、使用的素板及三聚氰胺纸要满足工艺要求, 生产期间不调整固化时间; ⑧、生产期间不更改压板工艺温度及设备运行速度; ⑨、要有熟练的压贴技术操作工人。
9	产品标准参数要求	① 板材规格参数: 宽度1220mm, 长度2800mm, 厚度8-30mm, 基板高度(进板)1200mm, 成品板高度(堆垛)800mm② 用于贴面的中纤板(MDF)、刨花板(PB)应具有以下技术性能: 密度 600-900kg/m ³ 含水率≤8, 表面质量密实表层, 无孔、表面精砂, 厚度公差 Max. : ±0.15mm, 密度分布均匀分布③ 装饰纸(浸渍纸)要求: 尺寸必须大于原板尺寸10mm以上, 厚纸克重 60-130 g/m ² , 上胶量 Max. 150, 挥发份 5.5-7

附件二: 3200吨4×9尺改进型横向双贴面热压机单套技术参数

序号	名称	要求
	3200T 4×9尺压机 1台	框架4300×1400×4100mm, 框架板厚120mm, 油缸 Φ450×250mm 8只, 热压板2940×1400×180/140mm, 同步连杆机构1套, 伺服进料小车1套, 伺服吸盘出板小车1套, 伺服液压系统1套, 电气箱1只, 炮筒8根, 导轨2根, 窝蜂管组合件1套, 静电吸附装置1套, 温控阀2只。
1	热压机部分结构参数	①、设备的框架板由优质碳素Q235B钢板拼装焊接而成、并进行了详细受力分析计算, 具有足够刚性和安全系数; ②、采用整体焊接式框架, 主板厚度80mm, 改进加高加固型主体; 压机整体四个面经数控铣床精加工, 保证压机工作面与压板面平整无缝隙, 平面度误差≤0.15mm; ③、油缸缸体由锻件制造(质保5年), 强度高; 油缸柱塞由冷硬铸铁制造, 表面硬度高, 耐磨损, 表面硬度达HRC50 以上; ④、同步装置采用四连杆机构, 80*80方管厚壁方管, 拐臂涨套链接、升降平稳、角度可调。 ⑤、下热压板与框架固定, 采用粗螺丝, 采用侧面固定块结构连接; ⑥、主油缸内部增加密封结构, 油缸内架导向环, 主油封用 采用优质材料油封(质保2年); ⑦、主油缸柱塞下加接油盘; 隔热墩隔热下方耐高温高分子板材料 ⑧、热压板由整块厚钢板制成、材料Q235B, 中间加热油道分布合理, 确保热压板工作表面温度均匀, 热压板表面均进行磨削加工, 光洁度高, 平面精度好; ⑨、钢模板固定方式: 快速夹或上钢板机械涨紧

		机构 ⑩、独立炮筒油箱
	参数附表	幅面总压力32000kN (3200T)
		工件单位压力 $\leq 71\text{kg/cm}^2$
		热压板规格1400mm \times 2950mm
		主油缸(直径 \times 行程) $\Phi 400 \times$ 行程250mm 8只(蝶式)
		提升缸(直径 \times 行程) $\Phi 80 \times 300\text{mm}$ 4只
		层间距250mm
		上热压板约150mm
		下热压板约150mm
		液压系统工作油压 $\leq 23\text{MPa}$
		热能配置0.3MW
		热压板温度 $\leq 230^\circ\text{C}$
		压缩空气配置500Nm ³ /h 7Mpa
		电磁阀控制阀
		充液阀100
		上热压板采用双层温控6进6出
		下热压板采用单层温控6进6出
		上热压板升降导向方式连杆及导轮同步
		电器控制方式PLC+触摸屏
		总功率37kw
2		装板输送机 1台
	参数	
		送板规格 1220 \times 2800mm 往返速度 25m/min (速度可调) 电机功率 2.9kw (伺服系统)
3	卸板吸盘机 1台	①、采用伺服系统控制速度、快慢速度可调、卸板机运行平稳 ②、接近开关控制 ③、采用先进真空装置系统、气缸推拉连杆吸盘上下、同步带双向传动、带同进同出最快速度约2000mm/s ④、板材输送钻石花纹皮带 ⑤、上下钢板安全保护
		参数
		送板规格 1220 \times 2800mm 往返速度 25m/min (速度可调) 电机功率 2.9kw (伺服系统)
4	集成液压系统	①改进型液压系统、分段加压大通经插装阀设计 ②扣接高压铁管无渗漏、4层高压软管
	参数	伺服泵63L伺服泵，伺服驱动器、电机37KW，可采用强制冷 1200Kcar/h，压力传感器0-350Mpa，液压阀组 280-FD-XY
5	电控系统 1台	设备特征 主要保护开关、PLC、接触器、变频器、伺服控制器、变压器等组成。

		触摸屏产量计数可调. 输入输出故障检测、压力大小可调、进出板伺服小车速度根据客户快慢可调
6	设备主要配件清单	伺服控制系统, 可编程控制器, 触摸屏, 部分电气控制元件, 光电及接近开关, 压力传感器, 气动元件, 换向溢流阀, 密封圈 优质材料, 充液阀GS, 减速机, 液压泵, 液压伺服电机
7	设备主要功能和技术参数描述	1 贴面成品板尺寸 (8-30)×1220×2800mm 4x9 2 压制周期 根据工艺要求确定 3 热压板幅面 1400×2950mm 4 公称压力 32000KN 油缸8只 5 工件单位压力 ≤56kg/cm ² 6 热压板加热介质导热油锅炉用户自备 7 热能配置 0.3MW 8 热压板温度 ≤230℃ 9 装卸板方式 皮带进板吸盘出板 10 电器控制方式 PLC 11 总功率 ~45kw 12 压缩空气配置 ~500Nm ³ /h 0.7Mpa 压缩空气用户自备 13 热压周期 30s 按保压 20s计
8	产品其它要求	生产基材产能, 运行辅助时间要求: ①生产为常规类型的三聚氰胺板, 基材规格为2800×1220×(8-30) mm, 产能 90 张/小时(按: 辅助时间 14S, 保压时间 20S 含 1.5S 压机慢提时间) 。②、装板输送机上板及卸板; ③、压机开始下降至压力加至5Mpa; ④、卸压结束至提升到位(不含慢提升时间, 约0.5~2s)。⑤、设备使用期间不更换钢板缓冲垫; ⑥、生产期间不存在停机更换素板及三聚氰胺纸, 保持工作连续性; ⑦、使用的素板及三聚氰胺纸要满足工艺要求, 生产期间不调整固化时间; ⑧、生产期间不更改压板工艺温度及设备运行速度; ⑨、要有熟练的压贴技术操作工人。
9	产品标准参数要求	① 板材规格参数: 宽度1220mm, 长度2800mm, 厚度8-30mm, 基板高度(进板)1200mm, 成品板高度(堆垛)800mm② 用于贴面的中纤板(MDF)、刨花板(PB)应具有以下技术性能: 密度 600-900kg/m ³ 含水率≤8, 表面质量密实表层, 无孔、表面精砂, 厚度公差Max. : ±0.15mm, 密度分布均匀分布③ 装饰纸(浸渍纸)要求: 尺寸必须大于原板尺寸10mm以上, 厚纸克重 60-130 g/m ² , 上胶量Max. 150, 挥发份 5.5-7
附件三、3600吨4×9尺改进型横向双贴面热压机单套技术参数		
序号	名称	要求
1	3600T 4×9尺压机 1台	框架4300×1400×4100mm, 框架板厚120mm, 油缸Φ450×250mm 8只, 热压板2940×1400×180/140mm, 同步连杆机

		<p>构1套, 伺服进料小车1套, 伺服吸盘出板小车1套, 伺服液压系统1套, 电气箱1只, 炮筒8根, 导轨2根, 窝蜂管组合件1套, 静电吸附装置1套, 温控阀2只。</p>
	<p>热压机部分结构参数</p>	<p>①、设备的框架板由优质碳素Q235B钢板拼装焊接而成、并进行了详细受力分析计算, 具有足够刚性和安全系数; ②、采用整体焊接式框架, 主板厚度90mm, 改进加高加固型主体; 压机整体四个面经数控铣床精加工, 保证压机工作面与压板面平整无缝隙, 平面度误差$\leq 0.15\text{mm}$; ③、油缸缸体由锻件制造(质保5年), 强度高; 油缸柱塞由冷硬铸铁制造, 表面硬度高, 耐磨损, 表面硬度达HRC50 以上; ④、同步装置采用四连杆机构, 80*80方管壁厚方管, 拐臂涨套链接、升降平稳、角度可调。 ⑤、下热压板与框架固定, 采用粗螺丝, 采用侧面固定块结构连接; ⑥、主油缸内部增加密封结构, 油缸内架导向环, 主油封用 采用优质材料油封(质保2年); ⑦、主油缸柱塞下加接油盘; 隔热墩隔热下方耐高温高分子板材料 ⑧、热压板由整块厚钢板制成、材料Q235B, 中间加热油道分布合理, 确保热压板工作表面温度均匀, 热压板表面均进行磨削加工, 光洁度高, 平面精度高; ⑨、钢模板固定方式: 快速夹或上钢板机械涨紧机构 ⑩、独立炮筒油箱</p>
	<p>参数附表</p>	<p>幅面总压力28000kN (2800T) 工件单位压力$\leq 80\text{kg/cm}^2$ 热压板规格1400mm\times2950mm 主油缸(直径\times行程)$\Phi 400$*行程250mm 8只(蝶式) 提升缸(直径\times行程)$\Phi 90$$\times$300mm 4只 层间距250mm 上热压板约160mm 下热压板约160mm 液压系统工作油压$\leq 23\text{MPa}$ 热能配置0.3MW 热压板温度$\leq 230^\circ\text{C}$ 压缩空气配置500Nm³/h 7Mpa 电磁阀控制阀 充液阀100 上热压板采用双层温控6进6出 下热压板采用单层温控6进6出 上热压板升降导向方式连杆及导轮同步 电器控制方式PLC+触摸屏 总功率55kw</p>
<p>2</p>	<p>装板输送机 1台</p>	<p>①、采用伺服系统控制速度、快慢速度可调、装板机运行平稳, 定位准确。 ②、接近开关控制</p>

		③、同步带双向传动、齿轮齿条单向驱动输送皮带、带同进同出最快速度约2000mm/s ④、防打纸四氟乙烯斜坡板 ⑤、气动压纸辊装置防纸移动 ⑥、皮带跑偏可调
	参数	送板规格 1220×2800mm 往返速度 25m/min (速度可调) 电机功率 2.9kw (伺服系统)
3	卸板吸盘机 1台	①、采用伺服系统控制速度、快慢速度可调、卸板机运行平稳 ②、接近开关控制 ③、采用先进真空装置系统、气缸推拉连杆吸盘上下、同步带双向传动、带同进同出最快速度约2000mm/s ④、板材输送钻石花纹皮带 ⑤、上下钢板安全保护
	参数	送板规格 1220×2800mm 往返速度 25m/min (速度可调) 电机功率 2.9kw (伺服系统)
4	集成液压系统	①改进型液压系统、分段加压大通经插装阀设计 ②扣接高压铁管无渗漏、4层高压软管
	参数	伺服泵80L伺服泵, 伺服驱动器、电机47KW, 可采用强制冷 1200Kcar/h, 压力传感器0-350Mpa, 液压阀组 280-FD-XY
5	电控系统 1台	设备特征 主要保护开关、PLC、接触器、变频器、伺服控制器、变压器等组成。 触摸屏产量计数可调. 输入输出故障检测、压力大小可调、进出板伺服小车速度根据客户快慢可调
6	设备主要配件清单	伺服控制系统, 可编程控制器, 触摸屏, 部分电气控制元件, 光电及接近开关, 压力传感器, 气动元件, 换向溢流阀, 密封圈 进口材料, 充液阀GS, 减速机, 液压泵, 液压伺服电机
7	设备主要功能和技术参数描述	1 贴面成品板尺寸 (8-30)×1220×2800mm 4x9 2 压制周期 根据工艺要求确定 3 热压板幅面 1400×2950mm 4 公称压力 32000KN 油缸8只 5 工件单位压力 ≤80kg/cm2 6 热压板加热介质导热油锅炉用户自备 7 热能配置 0.3MW 8 热压板温度 ≤230℃ 9 装卸板方式 皮带进板吸盘出板 10 电器控制方式 PLC 11 总功率 ~55kw 12 压缩空气配置 ~500Nm3/h 0.7Mpa 压缩空气用户自备 13 热压周期 30s 按保压 20s计
8	产品其它要求	生产基材产能, 运行辅助时间要求: ①生产为常规类型的三聚氰胺板, 基材规格为2800×1220×(8-30) mm, 产能 70 张/小时 (按: 辅助时间 18S, 保压时间 20S 含 2.0S 压机慢提时间) ②、装板输送机上板及卸板; ③、压机开始下


		<p>降至压力加至5Mpa; ④、卸压结束至提升到位(不含慢提升时间, 约0.5~2.5s)。⑤、设备使用期间不更换钢板缓冲垫; ⑥、生产期间不存在停机更换素板及三聚氰胺纸, 保持工作连续性; ⑦、使用的素板及三聚氰胺纸要满足工艺要求, 生产期间不调整固化时间; ⑧、生产期间不更改压板工艺温度及设备运行速度; ⑨、要有熟练的压贴技术操作工人。</p>
9	产品标准参数要求	<p>① 板材规格参数: 宽度1220mm, 长度2800mm, 厚度8-30mm, 基板高度(进板)1200mm, 成品板高度(堆垛)800mm② 用于贴面的中纤板(MDF)、刨花板(PB)应具有以下技术性能: 密度 600-900kg/m³ 含水率≤8, 表面质量密实表层, 无孔、表面精砂, 厚度公差 Max. : ±0.15mm, 密度分布均匀分布③ 装饰纸(浸渍纸)要求: 尺寸必须大于原板尺寸10mm以上, 厚纸克重 60-130 g/m², 上胶量 Max. 150, 挥发份 5.5-7</p>

2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备采购项目

专家签到表


项目名称：2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备采购项目					
采购人：卫辉市乡村振兴局					
代理机构：河南甲洲工程管理咨询有限公司					
序号	姓名	工作单位	职称	联系电话	签到时间
1	刘庆庆	河南恒艺电子有限公司	副总	1383734860	15:30
2	史玉平	河南中远环保科技有限公司	工程师	1383802666	15:00
3	李丙贵	河南中正环保科技有限公司	副总	13598711630	15:00

**2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目
专家论证意见**

采购人	卫辉市乡村振兴局	
代理机构	河南甲洲工程管理咨询有限公司	
项目名称	2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目	
论证内容	1、对采购需求内容是否符合采购要求进行论证； 2、对采购需求是否具有歧视性、排他性、倾向性进行论证； 3、其他相关内容。	
专家论证意见	1. 采购需求内容符合采购 要求。 2. 采购需求无歧视性、排他 性、倾向性。 3. 无	
专家签字		日期：2024年5月7日

2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目

专家论证意见

采购人	卫辉市乡村振兴局	
代理机构	河南甲洲工程管理咨询有限公司	
项目名称	2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目	
论证内容	1、对采购需求内容是否符合采购要求进行论证； 2、对采购需求是否具有歧视性、排他性、倾向性进行论证； 3、其他相关内容。	
专家论证意见	1. 符合采购要求 2. 无歧视性、排他性、倾向性	
专家签字		日期：2024年5月7日

2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目
专家论证意见

采购人	卫辉市乡村振兴局	
代理机构	河南甲洲工程管理咨询有限公司	
项目名称	2024年卫辉市顿坊店乡吉营村热压板材加工设备购买项目	
论证内容	1、对采购需求内容是否符合采购要求进行论证； 2、对采购需求是否具有歧视性、排他性、倾向性进行论证； 3、其他相关内容。	
专家论证意见	本项目无歧视性、排他性、倾向性。符合采购需求。	
专家签字	刘悦	日期：2024年5月7日