

昆明云能化工有限公司文件

昆能化工函〔2026〕97 号

签发人：李树锋

关于压滤车间变压器低压出线端至进线柜段 绝缘加强处理询价的函

请贵公司对以下项目进行报价：

一、项目内容；

序号	项目名称	规格型号、参数及标准	单位	数量	备注
1	压滤车间变压器低压出线至进线柜段绝缘加强处理	母排型号规格：TMY-4(80X6)ABCN TMY-4(60X6)ABC N	米	单相 30 米	选用 10kV 耐压热缩套管

说明：

一、乙方负责提供辅材（10kV 耐压等级热缩套管）及该项目所涉及的其他材料，带施工。

二、施工要求：

1、施工前准备

1) 铜排处理：打磨铜排切口、尖角、毛刺，去除锐边（防止刺破套管）；用清洗剂彻底清除油污、氧化皮，表面干燥干净。

2) 套管选型：按铜排 80×6mm/60X6mm 选用对应母排专用厚壁热缩套管，耐压 10kV，收缩比≥2:1；按相序配色（黄/绿/红/黑）。套管内径选收缩前略大于铜排宽度，保证可顺利套入。

3) 下料：剪刀平直裁切套管，切口无锯齿裂口；搭接接触面位置预留，套管端部距离螺栓搭接面≥10mm，搭接区域套管切除，保证接触导电。

三、套管与加热工艺

1. 套管平顺套入铜排，弯排折弯位置理顺套管，避免硬折死褶，不得划伤套管内壁。

2. 加热工具：工业热风枪（严禁明火喷灯），温度控制 100～130℃；从中间向两端，或一端向另一端匀速移动加热，禁止两端向中间加热（容易产生气泡鼓包）。

3. 弯角位置：先加热内弯，再加热外弯；热风枪距离套管 4～5cm，45°角度均匀扫吹，禁止定点长时间烘烤，防止烤焦、熔破套管。

4. 完全收缩后自然冷却，冷却前禁止触碰、磕碰套管。

四、验收要求

1. 外观：套管紧贴铜排，无气泡、鼓包、裂纹、烧焦、破损，折弯处褶皱尽量平整，无起翘。

2. 绝缘：套管无破损；完工后做绝缘电阻测试（1000V 兆欧表），绝缘电阻符合低压柜规范。

3. 安全距离：套管包覆后，相间、对地电气净距满足 GB 7251 要求，不得缩小安全间隙。

4. 标识：相序颜色正确，标识清晰。

二、商务部分：

1、本项目为总包工程；

2、供货期：2026年10月30日以前完成。

3、报价：按上述服务内容分项报价，明确税率。

4、付款方式：竣工验收后提供全额增值税发票后全款支付。

三、报价部分：

1. 响应人所提供货物必须满足技术条件、相应标准、需方要求。

2. 响应报价须写明单价及总价、产品配置参数等细项内容；

报价包含主、辅材费用、施工等费用；明确税率。

3.请于 2026 年 10 月 22 日（周四）上午 9:00 时之前将项目报价文件通过云南能投集团招采发布平台

（<http://zcfb.cnyeig.cn/sjhz/>）线上进行报价，逾期将不再受理。

4.谈判时间地点：本次采购采用线上比价方式进行，没有议价环节。

5.联系人：陈伟13708481336

特此函件，请即回复。

附件：施工规范及要求



抄送：归档

（共印 1 份）

昆明云能化工有限公司综合运营中心

2026 年 10 月 15 日印发