**福建福海创石油化工有限公司**

**水气团队海水泵备件采购技术要求**

1. **报名要求：**

1.1报名厂家具有独立法人资格和履行合同能力，在同行业里有良好的信誉无不良业绩、能及时提供售后服务的能力。

1.2报名厂家应清楚了解本案海水泵备件的设计、制造、加工的难易点，确认自身资质具备本提案所需全部备件的测绘、设计、制造等自加工生产能力。

1.3 参选单位报名需提供营业执照,近五年承制过本案海水泵备件供货业绩及合同扫描件。

1.4本次报名不接受代理商或经销商的参与。

1.5报名厂商与我司合作项目不存在技术或者商务合同纠纷，供给我司产品无质量问题。

**二、供货范围**

1.需求设备简况

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **部门** | **设备位号** | **设备型号** | **设备生产厂家** |
| 水气团队 | P-8001ABC | 72LKXE-26 | 湖南湘电长沙水泵有限公司 |
| P-8002ABCDEFG | 76LKXA-37 | 湖南湘电长沙水泵有限公司 |

2.具体需求详见附件备件清单

**三、技术要求**

3.1备件的加工制造需符合的相关标准、规范及规定

|  |  |
| --- | --- |
| **标准、规范及规定** | **名 称** |
| API-610 | 石油、重化学和天然气工业用离心泵 |
| GB/T 3215 | 石油、石化和天然气工业用离心泵 |
| GB/T 4730 | 承压设备用钢锻件超声波检测和质量分级 |
| JB/T 6880 | 泵用铸件 |
| JB/T 12582 | 泵产品零件无损检测 渗透检测 |

注：在零部件设计和制造过程中应符合以上标准，但不限于以上标准。

3.2技术要求

3.2.1泵轴

3.2.1.1泵轴应为锻件，锻造等级Ⅲ级，铁素体含量40～50%，晶粒度为三级。

3.2.1.2加工时严格按照工艺流程操作：先锻件→再粗加工→固溶处理→车床精加工→再精磨（关键配合位跳动＜0.05mm）→超声波探伤检测，符合GB/4730的相关要求。

3.2.2.3泵轴应按照国家标准要求进行加工制造。轴零件去除氧化皮。零件加工表面上不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。去除毛刺飞边。未注形状公差应符合GB01804的要求加工后的零件不允许有毛刺，加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷，锐边倒顿、倒角C1.5。

3.2.2密封环

3.2.2.1密封环采用可硬化材料进行配对，密封环配对表面应有一个至少为50的布氏硬度差，除非动、静密封环表面同时具有至少400的布氏硬度。

3.2.2.2密封环应去毛刺，内外边缘应光洁，全部尖角倒钝角R0.5。

3.2.2.3环面不应有切痕、擦伤、压痕等缺陷存在。

3.2.3导轴承（赛龙）

3.2.3.1导轴承（赛龙）材料需提供进口证明文件（原产地证明、报关单、材质报告等）。

3.2.3.2赛龙轴承加工后应镶嵌在轴承套内，接触面应紧密结合无晃动、位移等现象。

3.2.4轴套

3.2.4.1去毛刺，内外边缘应光洁，全部尖角倒钝角R0.5

3.2.4.2表面不应有切痕、擦伤、压痕等缺陷存在。

3.3本技术要求包含了对海水泵备件最低限度的要求。并未对一切技术细节作出规定，也未充分引述有关标准和规范条文，厂家应提供满足本技术规格书和标准要求的高质量产品及其服务。

**四、验收及质保**

4.1工厂验收

4.1.1所有零部件材料需通过制造厂质检部门的初步检验，卖方对零部件进行性能检验和化学成分分析，并提供检验报告。

4.1.2卖方即使已进行过试验或检验，仍不免除卖方对合同应承担的责任,也不影响买方在目的地对不合格货物的拒收。

4.2验收标准

4.2.1按图纸要求进行尺寸验收合格，公差等要求达到标准要求。

4.2.2卖方应提供零部件材质质量证明书、热处理报告、无损检测报告、锻件相关报告、产品合格证等资料方于验收。

4.3关键零部件质保

泵轴使用寿命：25000小时；

套筒联轴器使用寿命：25000小时；

密封环使用寿命：25000小时；

导轴承赛龙：25000小时；

轴套使用寿命：25000小时。

**五、质量承诺**

在质保期内，如果发现有任何缺陷的产品或不符合本技术协议规定，卖方需在48小时内派遣技术人员到达现场解决问题。如果责任在卖方，卖方应在双方共同协商达成的限定时间内，自费修理或更换此有缺陷的部件。

**六、**本次报价采用基准价浮动机制，由我方提供基准价格（详见附件清单，价格为未税价。单位直接报出在基准价基础上的浮动比例（精确至小数点后两位），报价形式示例：下浮 X.XX%。

**七、**未尽事宜，甲乙双方友好协商解决。

设备管理部

经办： 审核： 核准：