

发包说明

一、 工程名称：RTO 烟囱增加取样口钢平台

二、 工作地点：PTA 厂区；

三、 甲方：翔鹭石化（漳州）有限公司；

四、 乙方：承包商；

五、 施工方式：本带料施工总价包干，承揽商报价前须充分考虑上述因素；

六、 施工期限：2019 年 5 月停车检修期间；

七、 报价内容及要求：

7.1、 报价内容详见工程量清单。

7.2、 投标报价前须与我司签订技术协议并提供施工方案。

7.3、 本案以合同总价结算，不得以任何理由要求追加，本项目不得转包或分包，如若转包和分包视为承揽商违约，本案将另行发包处理，并追踪承揽商违约责任。

八、 承揽商资质及施工人力要求：

8.1、 承揽商需具备相应钢构安装资质。

8.2、 承揽商必须具有不少于 3 个焊工组（至少 3 个焊工、2 个铆工、3 个普工、1 个起重工、1 个电工、1 个安全员），特种作业人员务必持证上岗；

九、 技术和验收要求：

9.1、 钢材采用 Q235B,未注明的焊缝 hf=6mm,构件均顶紧满焊；

9.2、 本案所有拆装螺栓均涂二硫化钼等辅助紧固措施；

9.3、 所有临空处设防护栏杆高 1100mm，防护栏杆做法参 02(03)J401-LG1-10/3 页；

9.4、 平台均采用花纹钢板厚 6mm,每隔 600mm 设加劲肋；

9.5、 钢斜梯做法参 02J401-T3B07/23 页，扶手做法同防腐栏杆；

9.6、 所有钢构件需做防腐，除锈质量等级应达到国标 GB8932 中 Sa2.5 级标准。

涂漆：钢构件经除锈处理后应立即喷涂生产车间保养底漆，而后再涂两道红丹

底漆，制作完成后，再涂 2 道醇酸磁漆（面漆），其中最后一道面漆应在安装完

成后工地涂制，漆膜总厚度不低于 200 μ m。

9.5、焊接采用电弧焊，低合金钢之间焊条牌号：J507.碳钢之间及碳钢与低合金钢之间牌号：J427，不锈钢之间焊条牌号：A002.

9.6、定位角钢以背为准，组合柱以中心为准，钢材需放样核实无误后方可下料。

9.7、除注明外钢构件之间采用满焊，焊缝长度为两构件之搭接长度。焊高为两构件中厚度较薄者的厚度。

9.8、直梯位置可根据现场实际情况适当调整以避免烟囱扰流板。

9.9、所有紧固件按 HG/T21543 中节点要求选配高强度钢螺栓螺母，由施工单位选配；

9.10、支耳 TZE 垫板施焊分别按 HG/T21543-2009 第 36 页要求，垫板材质应与本体一致。

9.11、N14 口焊口管口的所有焊接接头应进行油渗漏试验，无渗漏为合格。

9.12、承揽商所提供之材料到场后需通知我司进行材料验收。同时需提供材质证明书。

9.13、承揽商每日施工完成后，须清理周围环境，保证施工范围内环境清洁。工程施工过程中产生的民生及工程废弃物等清理集中运出厂外，下脚料等须运至厂内废料堆放处。

9.14、工程施工作业需符合我司 QHSE 所制定的施工安全规范要求。施工单位进场作业需经过 QHSE 安全培训且获得出入许可后才能作业。作业过程中需严格遵守各项环安措施，并对因违章作业导致的各种后果负责。相关的作业许可证的申办均需由承揽商依据我司的相关程序办理。承揽商在我司指定场所内进行准备工作，严禁私自于现场随拉乱接电源进行；

9.15、工完成后，承揽商应按 SH3503 标准提供全套施工竣工文件，依据 SH3513 提供过程资料。内容包括：产品合格证、安装记录、试验和调试记录、竣工图纸、材质证明、施工单位和人员的资质证明、最终验收记录和其他相关文件。该竣工文件作为工程请款的凭证。

十、项目分工及权责要求：

10.1、项目施工过程中遵守我司安全管理规定，服从我司安全管理规定；

10.2、施工所用工器具、设备、主材及辅助耗材由乙方提供并报验甲方审核，电气设备需经我司电气课检查合格并贴检查合格证方可使用；

10.3、施工所需临时配电箱、电源线、照明用具等均由乙方自行携带，甲方只指定接入点，由乙方具备电气资质人员接入。

10.4、施工所需脚手架搭设及吊车由承揽商负责；

10.5、承揽商按“附件六：项目竣工文件档案管理规定”提供完整的过程资料及竣工资料；

十一、付款办法：

11.1、本案按总价进行费用结算，不得有预付款和其它款项

11.2、损害赔偿：本案实施中如损及本公司或第三人权益时，悉由承包人支付赔偿，若受害人向本公司要求赔偿，承包人在未解决前，本公司得保留支付其应得工款。

十二、附件：

附件一、预估工作量清单；

附件二、技改技措项目建议书；

附件三、施工图纸；

附件四、参考图集；

附件五、项目竣工文件档案管理规定；

附件六、福海创安全环保协议；

附件七、承包商安全管理规定；