**福建福海创石油化工有限公司** **21-E-650A/405** **管束采购技术要求**

**一、厂商资质：**

1.1参选单位应具备有效国家质量监督部门颁发的《中华人民共和国特种设

备制造许可证》 (压力容器),具有D 级别的压力容器设计及制造资质。

1.2参选单位必须有近五年大型石油化工行业相近工况的生产装置换热器

制造业绩。

1.3参选单位与我司合作项目不存在技术或者商务纠纷，供给我司产品无质

量问题。

1.4参选单位必须有试压工装，满足本案换热器管束的管头试压要求。

**二、** **报名须知/要求：**

2.1 报名商清楚了解本案的换热器设计及制造需要相应管束设计和制造资

质，且确认自身资质能符合本案需求。

2.2本案换热器管束原图纸是碳钢材质，本次材质变更成不锈钢，报名商报 名需提供近五年承制过的相近规格、材质的U 型管、浮头式换热器制造业绩及 合同扫描件(务必真实有效，福海创有权要求投标商提供相应佐证材料或现场确

认)。

2.3换热器管束的制造需具有相应资质的特种设备检验机构的监检下进行制

造。并在交货时提供监督检验报告。

**三、** **评审方式**

报名厂商经业主单位根据技术条件中厂商资质要求初步评审合格，并签订技 术协议后进入详细评审阶段。本案的详细评审采用综合评选的方式，技术评分占

比30%,报价评分占比70%:具体评审项目如下：:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评议内容 | 分值 | 评审标准 |
| 一 | 技术标(满分30分) |
| 1 | 综合实力 | 3 | 1、根据投标人企业规模、企业优势、企业的专业性、企业资质、近3年(2020年～2023年)企业获奖情况等方面情况，在0-2分之间进行评分。 |

21-E-650A/405 管束采购技术要求

第 1 页 共 4 页

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | 2、投标人近几年(2020年～2023年)财务报表状况、银行资信、 企业信誉(主要是履约信誉),由评标委员会进行评议并在0-1 分之间进行评分。投标人应在投标文件中附上相关证明材料(如资信证书、重合同守信用证书等)并加盖投标人单位公章。 |
| 2 | 投标文件质 量 | 2 | 根据投标人提供的投标文件的质量，内容编制是否规范合理，响 应文件编制是否完整，对本项目设计及制造方面的针对性等方面情况，在0-2分之间评分。 |
| 3 | 机械装备配 置能力及行 业经验能力 | 8 | 1、根据投标人提供的制造本案设备的机械装备齐全性及性能品牌，满足招标文件要求的程度，在0-6分之间评分。A换热器制造相关设备：大型机加工切削设备及自动化程度、管板自动焊机、胀管设备、试压工装等。B其他设备能力：起重设备、卷板设备、热处理设备、无损检测及理化分析设备等。2、投标人根据自身经验，针对本招标项目在设计、制造及使用 维护方面提出的可行性建议及优化方案，根据可行性建议及优化方案的合理性及可行性在0-2分之间评分。备注：投标人应在投标文件中进行阐述，并附上相关证明材料 。 |
| 4 | 质量控制管 理评审 | 7 | 1、投标人具备有效的质量管理、环境管理、职业健康安全管理 三大体系认证资质，评分0-1分。2、投标人根据本项目制定专项的质量控制方案，包括从原材料 采购到产品出厂的全流程控制，评分0-6分。A、无专项方案0分；B、根据方案的完整性、可操作性和符 合实际性进行评审，评分1-4分；C、根据投标人提供的服务承 诺及协调沟通方案，承诺在原设计文件或相关规范未有明确要求，但有利于设备制造质量控制的方案或措施，评分1-2分。 |
| 5 | 投标人类似项目业绩 | 4 | 根据投标人承揽过的与本次招标项目的类似业绩，从类似工况、 业绩数量等方面进行综合评定，并在0-4分之间进行评分。投标人应在投标文件中如实列出业绩表清单及合同扫描件。 |

21-E-650A/405 管束采购技术要求

第 2 页 共 4 页

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 6 | 供货周期 | 6 | 交货期>100天得0分，交货期≤70天得分，每增加1天扣0.1 分，即71天得6.9分，72天得6.8分，以此类推，80天得4分， 90天得3分，100天得1分。 |
| 二 | 商务标(满分70分) |
| 1 | 商务报价 | 70 | 投标价格得分=(F低/Fn)\*70式中：①F低为评标基准价=进入报价部分评分的各合格投标人中最低的报价评标价。②Fn为进入报价部分评分的各合格投标人的报价评标价。投标报价得分小数点后保留两人，第三位"四舍五入",第四位 及以后不计。 |

**四、** **供货要求：**

**4.1供货范围**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 备件名称 | 规格型号 | 数量 |
| 1 | 21-E-650 A管束 | BEUφ762×6700×21,材质升级为S31603 | 1 |
| 2 | 21-E-405 管束 | BES1400-1.3/1.19-683-6/19-4I材质升级为S31603(含勾圈，浮头盖、勾圈螺栓) | 1 |

**4.2技术要求**

4.2.1换热器管束的设计与制造应遵循本技术条件及相关标准规范的要求；

本管束按 GB/T151-2014 中 I 级管束的要求进行制造、检验及验收；

4.2.2 锻件选用S31603 材质，按NB/T47010-2017 标准进行生产和验收；

4.2.3 换热管用 S31603(022Cr17Ni2Mo2)应符合GB13296-2013 冷拔管的要 求，外径偏差±0.1mm, 壁厚偏差+20%Smm; 并且换热管应逐根进行水压和涡流

探伤，换热管弯管段还需进行100%PT。

4.2.5换热管与管板的焊接采用氩弧焊，至少焊两遍，焊接接头100%PT 检

测，符合 JB/T4730.5-2005 中 I级合格；

4.2.6焊接接头的类型及尺寸，除图纸中注明外，按HG/T 20583-2011 中 的

规定，角焊缝的焊脚高度为较薄件的厚度，对接焊接接头及角焊缝均须全焊透；

4.2.7水压压力试验，试验用水中的氯离子含量不大于25mg/L, 且试验完毕

应立即将水渍清理干净、吹干；

4.2.8设备制造完毕后，清除污垢后去油，不锈钢表面应进行酸洗钝化处理，

21-E-650A/405 管束采购技术要求

第 3 页 共 4 页

并用蓝点法检查，无蓝点为合格；

4.2.9设备涂覆、包装运输按JB/T4673-2003 及项目规定。

4.2.10按照《特种设备安全安全技术规范》规定实施制造监检。

**4.3性能保证**

质量保证期为交货18个月或者运行12个月，以先到为准。

**五** **、技术资料交付**

技术资料交付清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 提交日期 |
| 1 | 厂家资质及相关业绩 | 2C+1E | 报名时 |
| 2 | 主要零部件和标准件材质证明 | 2C+1E | 发货时 |
| 3 | 合格证 | 2C+1E | 发货时 |
| 4 | 检测报告 | 2C+1E | 发货时 |
| 5 | 送货单 | 2C+1E | 发货时 |
| 6 | 制造监检报告 | 2C+1E | 发货时 |
| 注：C一纸质资料，E-pdf版资料。 |

**六、** **交货期**

交货期：≤100天(合同签订日期起);

**七、运输包装、运输及验收**

7.1包装外部的标记应包括的内容有，产品名称、型号，数量，识别标志，

出厂日期，制造厂名称，重量。

7.2包装由乙方负责，并负责运送到甲方指定现场。在运输过程中乙方应提

供足够的保护措施以防止运输过程中的造成的设备机械损伤。

7.3设备到达甲方指定地点后，甲方对设备的质量、规格、数量等进行初步

的检验，如发现不符可向乙方索赔，验收合格后双方签字确认。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 生产二团队经 办 ： | 审 核 ： | 核 准 |  |
| 设备管理部经 办 ： | 审 核 ： | 核 准 ： |

21-E-650A/405 管束采购技术要求

第 4 页 共 4 页