**球阀请购发包说明**

 一、 概况

1、项目名称：18寸600LB/10寸600LB/8寸300LB球阀请购

2、业主（或甲方）：福建福海创石油化工有限公司

3、供应商（或乙方）：

4、地点：福建省漳州市古雷开发区腾龙路86号

二、请购明细：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  序号 | 物编 | 名称 | 型号 | 规格 | 数量 |  工况 |
| 1 | 1807046264 | 球阀 | BALL VALVE,CL600, RF, SS ASTM A351 GR.CF3 BODY SS304L TRIM STELLITE SEATS & SEALS, FULL PORT GEAR OP, API608 ASME B16.5,304L/GRAP GASKET & GRAP PACKING | 18寸,600LB,CF3，RF |  1台 | 使用工况：PTA浆料（ FSC2），设计温度250℃，设计压力3.65MPA，操作压力3.4Mpa，操作温度235℃。 |
| 2 | 1807020074 | 球阀 | BALL VALVE,10",CL600, RF, SS ASTM A351 GR.CF8 BODY SS304 TRIM STELLITE SEATS & SEALS, FULL PORT GEAR OP, API608 ASME B16.5,304/GRAP GASKET & GRAP PACKING | 10寸,600LB,CF8，RF | 1台 | 使用工况：PTA浆料（ FSC1），设计温度290℃，设计压力6.0MPA，操作压力5.0Mpa，操作温度264℃。 |
| 3 | 1807046271 | 球阀 | SS ASTM A351 GR.CF8M BODY SS 316 TRIM STELLITE SEATS& SEALS, FULL PORT GEAR OP, API 608 ASME-B16.5, 316/GRAP GASKET &GRAPPACKING | 8寸,300LB,CF8M,RF | 4台 | 使用工况：PTA浆料（ FSC3），设计压力1.7Mpa，设计温度210℃。操作压力1.37Mpa，操作温度194℃。 |

三、 投标要求：

1. 参选人必须具备有效的企业法人营业执照，参选单位应是具有工业阀门设计、制造和销售资质，有良好的信誉和售后服务能力；
2. 要求PTA行业或类似工况化工行业，规格（18寸）、压力磅级（600LB）或以上不锈钢球阀制造业绩，球阀的材料及密封件要满足现场工况的需求。
3. 参选单位具有应有压力管道元件《中华人民共和国特种设备制造许可证》阀门A1级别制造资质，具有此项目供货球阀同规格的特种设备型式试验证书。
4. 要求交货期为合同订单签订后4个月内。

四、交货地点： 福建福海创石油化工有限公司PTA厂区。

五、技术要求：

1. 阀门的设计与制造应遵循本技术条件及相关标准规范的要求。
2. 承压件壁厚设计按照美国ASME标准、API 6D和API STD 608规范,并在此基础上预留了足够的腐蚀裕量，消除因腐蚀而导致长期使用后壁厚不足的隐患。
3. 阀体采用铸件/锻件，阀体材料（详见供货范围），满足强度要求。
4. 密封结构采用 STELLITE SEATS & SEALS。
5. 阀门密封件（填料、垫片等）需要满足现场工况的使用要求。
6. 阀杆要求高强度及耐腐蚀性，如17-4PH不锈钢、F51等。
7. 阀门必须完全按照阀门数据单和技术规格书进行选型。最小通径符合ASME B16.34 规范，球阀为全通径,实芯球体。
8. 阀门与管道连接采用法兰连接形式，连接标准为ASTM B16.5 LF/RF。
9. 球阀应为固定球结构, 以保证进口端和出口端的密封，同时要求每一侧都能承受全压差。
10. 阀门均应为防火安全型，且能满足API6FA和API 607的要求。
11. 手动阀门应装有现场阀位指示器，以确定阀门的开关位置。
12. 阀门阀杆应设计防爆喷结构。
13. 所有阀门均配手动操作涡轮或伞齿轮，在制造厂推荐的最大允许工作压差下，启闭球阀的最大操作力在使用条件下应小于360N。
14. 填料压盖、阀盖、阀体螺栓要满足设计的强度要求。
15. 尺寸检查和装配检查应逐件进行，阀体结构长度及公差符合ASME B16.10要求,检查步骤和合格标准应符合相关标准的要求。
16. 装配完成之后的阀门逐件进行整体检查，应各部件配合情况良好，标记完整，清晰，螺栓预紧到位，阀门开启灵活方便。外观检查应逐件进行，合格标准应不低于MSS SP-55标准。
17. 除非另有规定，用于制造阀门的材料均应符合ASTM和有关阀门材料标准的要求，使阀门的性能能适应气候条件、环境温度、工作介质及操作条件的要求，并能保证使用寿命。
18. 主要零部件和标准件应提供材料化学成分、机械性能检测报告。
19. 铭牌

1）制造商应提供铭牌以正确标识每个阀门，并与供货文件相一致。铭牌上应至少给出下列信息：

—阀门型号；

—公称压力；

—公称直径；

—出厂日期；

—生产商的名称。

2) 铭牌应由不锈钢制成且成矩形。

3) 铭牌尺寸可按照供货商标准确定，但铭牌上的文字应在安装后清晰可见。

4) 铭牌要应牢固地粘贴在阀体上。

5) 铭牌上的文字为中文或英文。

1. 工厂检验、测试和验收

阀门出厂之前都必须经过检验。阀门的检验与测试均遵循API 6D、API 598、ANSI B16.34的要求。进行阀座试压前首先开关阀门2-3次，试验压力和试验时间均遵照API598标准。在测试后，排净阀体内的试验介质。所有的试验均在不使用密封脂的情况下进行。

（a）阀体水压强度试验

（b）全压差下开阀试验

（c）阀座水压密封试验

（d）阀座低压气密封试验

21、为了了解和加强投标商对产品的质量控制，福海创（或其委托的监造方）有权对设备制造过程中的任何关键制造节点进行见证，但福海创（或其委托的监造方）的见证不属于投标商的质量控制体系范畴，投标商对产品的质量负全责。

1. 其它要求：
2. 详细图纸做为验收资料；竣工资料：2份纸质竣工资料+1份电子档；做为验收凭证；
3. 报名厂家需提供图纸/技术协议经甲方确认；
4. 质保期为设备到货后18个月或系统投运正常后12个月。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。

4. 产品包装及运输由乙方负责，运输风险由乙方承担。

5. 未尽事宜，甲乙双方友好协商解决。

PTA团队 经办： 审核： 核准：

设备管理部 经办： 审核： 核准：