**凝析油加氢循环氢压缩机组采购说明**

**一、概况**

1、项目名称：循环氢压缩机组轴瓦采购

2、业主（或甲方）：福建福海创石油化工有限公司

3、乙方：投标厂商

4、地点：福建省漳州市古雷开发区腾龙路86号

**二、 投标厂商要求**

1. 要具有采购轴瓦设计、加工制造与组装能力；
2. 提供相近的轴瓦采购合同和供货业绩；
3. 需先察看确认待采购工件的情况；
4. 轴瓦清理、包装及运输等全部由乙方负责；
5. 需提供一份完整的交工资料，包含检修记录（采购内容、采购结果测量记录、检测报告），采购合格证、及使用相关材料质量证明等，详细图纸作为验收资料之一。

**三、项目内容**

1、设备位号15-K-102，制造厂家：西安陕鼓动力股份有限公司；压缩机型号：EB45-8,汽轮机型号：MN40/20；轴瓦型号：见清单,采购数量共计4套。

2、本次采购的径向轴瓦包含瓦座和可倾瓦瓦块。业主提供采购的旧轴瓦瓦块，中标厂商对轴瓦瓦块进行测绘,整装后需满足原设计要求；

3、原轴承体和瓦块本体材质为20号钢，新轴承改为42CrMo；

4、采购的轴瓦和轴瓦座需成品组装交货，质保期要求:投入生产之日起12个月；

5、轴瓦安装现场技术指导及参与安装技术验收

轴瓦规格清单及采购数量

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **存货编码** | **名称** | **类型** | **规格** | **外形尺寸** | **轴转速** | **数量** |
| 1 | 压缩机 | 1703040109 | 径向轴瓦 | 可倾瓦径向轴承 | 15-K-102压缩机驱动端(含瓦块+瓦座等) | 轴径φ125mm | 8500-12070rpm | 1套 |
| 1703040108 | 径向轴瓦 | 可倾瓦径向轴承 | 15-K-102压缩机非驱动端(含瓦块+瓦座等) | 轴径φ125mm | 8500-12070rpm | 1套 |
| 2 | 汽轮机 | 1703040111 | 径向轴瓦 | 可倾瓦径向轴承 | 15-K-102汽轮机排气侧(含瓦块+瓦座等) | 轴径φ100mm | 8500-12070rpm | 1套 |
| 1703040110 | 径向轴瓦 | 可倾瓦径向轴承 | 15-K-102汽轮机进汽侧(含瓦块+瓦座等) | 轴径φ100mm | 8500-12070rpm | 1套 |

备注：1套轴瓦包含径向轴承、可倾瓦、轴承体，以及轴承、安装螺栓等附件，轴承体上的油档和螺栓安装螺栓等附件

四、评选方式

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** | **内容** | **分值** | **评分规则** |
| **一** | **技术标（30分）** |
| 1 | 改造方案 | 15分 | 总体方案（10分）：根据投标人提供的轴瓦优化改造方案（至少应包含改造形式、制造图纸、质量控制、技术偏离等）的完整度进行评分，能提供设计图纸及详细设计改造方案评标人在8-15分之间评分，基本完整的在1-7分之间评分，未提交不得分。 |
| 2 | 成功案例 | 10分 | 近五年参与压缩机组轴瓦（可倾瓦）成功例案的，投标人应附上项目业绩合同复印件，根据案例难易情况及案例数量由评委在1-5分之间评分。提交与本案一致的厂家轴瓦（可倾瓦）成功案例，每提交一项加5分，满分10分。 |
| 3 | 制造及技术能力 | 5分 | 根据投标人是否具备数控加工中心能力，具有得化学成份分析，硬度仪，超声检测UT和液体渗透检测PT等无损检测能力，具有先进巴氏合金浇注设备，具有巴氏合金层结合强度试验能力等，由评委进行评议并在1～5分之间进行评分。以上需要投标人提供相关证明（如照片、设备合格证、固定资产编号等），不提供者不得分。 |
| **二** | 商务标（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。 |

**五、合同工期：4个月**

 本案采购凝析油加氢装置循环氢压缩机机组轴瓦总共四套，其中包括：压缩机组驱动端轴瓦和瓦座1套、压缩机组非驱动端轴瓦和瓦座1套、汽轮机驱动端轴瓦和瓦座1套、汽轮机非驱动端轴瓦和瓦座1套。

**六、轴瓦制造要求：**

1、乙方在轴瓦采购制造前需先提供详细的方案，经甲方确认核准后方可实施；

2、轴瓦加工表面需做好缓冲防护层，不能出现损伤；

3、轴瓦采购前乙方需对轴承基座母材PT检测，若有损伤需处理；

4、乙方需对轴承基座母材尺寸与原始尺寸进行复核，确保满足生产运行需求；

5、乙方更换轴块前对轴瓦整体清洗，手工清洁，使用百洁布、擦机布等去除表面锈蚀，恢复表面金属光泽；严禁使用尖锐的工器具清理轴瓦，不得使用电动或气动工具，以免损坏轴瓦壳体，破坏加工基准面。再次检查轴瓦的状态，根据现状制定详细方案；

6、更换的瓦块,要求巴氏合金的牌号需与原厂一致或高于原厂；瓦块强度符合设计要求。

7、轴瓦精加工，要求巴氏合金表面状态无裂纹、夹渣、鼓包、气孔等情况；确保巴氏合金与基材结合强度达到设计要求。

8、轴瓦组装完成后，需对轴承关键尺寸复验，并进行全面检测。

9、乙方在实施过程中每个步骤前、后应做好拍照留底记录，在交工资料内提供至少2张以上图片。

10、发货前轴瓦需整体清洗，做防锈保护，薄膜包装；同时根据轴瓦尺寸定制木箱，木箱须美观、坚固，轴瓦应先软包装后放置于木箱内，并做好防震措施。

11、乙方出具相应报告，包括详细制造图纸、材质报告、检测报告等。

**七、争议、违约和索赔**

1. 争议：甲乙双方在履行合同过程中，发生争议和纠纷时，双方应友好协商解决。
2. 乙方所提供的加工产品不符合图纸或申请单要求的，甲方有权拒收、退货或拒绝结算，并要求乙方承担赔偿责任。

**八、 技术资料管理**

1. 甲方提供的图纸及技术资料，乙方负有保管及保密的责任，不得遗失或转让。如有遗失或泄密，甲方有权追究乙方法律责任；
2. 乙方应保证遵守甲方所提供的技术要求，对乙方在加工过程中提出的合理化建议，甲方将进行审核和认定，并尽快给予答复和评价。

**九、 收货人员及运输要求：**

1. 收货联系人：陈文明 联系电话：15959353828；发货前需提前与收货人联系；随货须附相关验收资料等。
2. 包装及运输：保证加工件的包装完好，由乙方负责本批货物的安全运输。