

福建福海创石油化工有限公司

18-E-103 重沸器管束采购技术要求

一、厂商资质：

- 1、应具备有效的 D1/D2 级及以上《中华人民共和国特种设备设计许可证》(压力容器)和 A2 级及以上《中华人民共和国特种设备制造许可证》(压力容器)。
- 2、参选单位必须有近五年大型石油化工行业同类型生产装置相近工况条件的 5 套以上 BJS 型或 BES 型换热器制造业绩，证明材料包括合同复印件、签字版技术协议、电话等。
- 3、参选单位注册资金不少于 5000 万元 RMB。
- 4、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。

二、报名要求：

- 1、参选单位应清楚了解本案硫磺回收装置 BJS 型换热器管束需要的相应设计和制造资质，且确认自身资质能符合本案需求。

- 2、报名商报名需提供营业执照、企业资质证件、近五年相关制造业绩及合同扫描件(各一份加盖公章，福海创石油化工有限公司提供加盖公章的证明材料原件验证)。

三、供货要求：

设计依据：依据买方提供的原始设计资料以及现场测绘尺寸进行设计。

3.1 供货范围

重沸器管束 1 台，卖方应保证所供设备的完整性及正常运行

序号	设备名称位号	规格型号	主要技术参数要求
1	重沸器管束 18-E-103	BJS1500-1.18/0.45-795-6/19-4	工作介质：净化水/蒸汽；工作压力 0.17Mpa/0.45Mpa；工作温度：128℃/151℃；换热面积：799 m²；管程数 4；浮头式换热管束组件总重 15287kg，换热管材质 10#，规格 $\phi 19 \times 2\text{mm}$ ，L=6000, 2304 根。

换热管子制造厂家要求：天津钢管、宝钢、中兴能源、攀钢、江苏新长江、无锡东群、常州胜德或其他同等品牌且近五年石化行业有同种材质、相同工况下的产品证明。

3.2 技术要求

- 3.2.1 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；
- 3.2.2 锻件用 16Mn 钢板应符合 NB/T 47008-2008 的要求且以正火状态供货；
- 3.2.3 换热管应符合 GB9948-2013 标准中冷拔、高精度管的要求；
- 3.2.4 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/T 4730.5-2005 中 I 级合格；焊缝不得有裂纹、未熔合、未焊透等缺陷；
- 3.2.5 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；
- 3.2.6 导流筒支撑板与导流筒、折流板焊牢。
- 3.2.7 水压试验完毕应立即将水渍清理干净、吹干；
- 3.2.8 设备涂覆、包装运输按 JB/T4673-2003 及项目规定。
- 3.2.9 按照《特种设备安全安全技术规范》规定实施制造监检。

3.2 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。

四、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—纸质资料，E—pdf 版资料。			

五、交货期

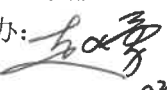
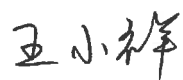
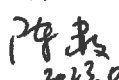
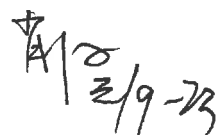
交货期：≤80 天（扣除春节假期）（邮件通知中标日算起）；

六、运输包装、运输及验收

5.1 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。

5.2 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。

5.3 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。

生产一团队 经办：  2023.01.05	审核：  2023.01.05	核准：  2023.01.05
设备管理部 经办：  2023.01.05	审核：  2023.1.5	核准：  2023.1.9-23