轧一车间加热炉炉区仪表改造招标技术要求

1. 总则
   1. 本技术要求的适用范围，仅限于潍坊特钢集团有限公司设备订货、维修、安装、调试及售后服务等方面
   2. 本书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范条文，投标方应保证提供符合本书和有关最新工业标准的成熟优质产品及其服务。对国家有关安全、环保、能源等强制性标准，必须满足其要求。
   3. 在签订合同后，招标方保留对本书提出补充要求和修改的权利，投标方允诺予以配合。如提出修改，具体项目和条件由双方商定。
   4. 本书所使用的标准与投标方所执行的标准发生矛盾时，如果提出修改，具体项目和条件由招标方投标方双方商定。
   5. 本书作为订货合同的附件，与合同正文同时生效，本书所使用的标准以现行国家标准或国际标准为准，如不一致时，按较高标准执行。
   6. 文件的规定，不能免除投标方对供货应承担的责任和义务。
   7. 招标方对投标方文件的审核不能免除投标方满足订货合同所应承担的责任。
   8. 投标方对本协议书的任何变更、修改，均应以书面形式提出并应征得招标方的书面同意。
   9. 本协议书只在本次订货事宜中有效。
2. 供货范围
   1. 供货产品名称：轧一车间加热炉炉区仪表改造技术要求
   2. 数量：1项
   3. 主要配置及说明：详见技术要求。
3. 技术标准
   1. 投标方使用最新颁布执行的行业标准。
   2. 投标方提供产品遵循的主要标准。
   3. 其他国家和行业标准
4. 设备运行环境条件
   1. 海拔高度：，小于1000M
   2. 环境温度：-20～50℃保持正常工作
   3. 地震烈度：不大于6度
5. 技术要求
6. 炉底、汽包房测量水介质的取压管、仪表阀、平衡阀、吹扫阀腐蚀严重换为不锈钢耐温型优质产品。
7. 炉底流量、炉顶炉压有不归零点的差压变送器换掉。
8. 各引压管（取压引管），现场钢制全部割掉、磨平，重新焊接为不锈钢引压管。
9. 炉底，汽包区域的所有仪表及引压管全做电伴热及保温处理。
10. 车间内能源计量（氧气、空气）引压管及阀全换，并做保温处理及电伴热处理。
11. 安装支架类的要做防锈处理，底漆涂防锈漆，表漆涂灰漆。
12. 按装完毕后做打压或检漏工作，炉底区域1.2MPa，汽包区域1.2MPa，保证使用寿命达15年。
13. 负责安装调试直至生产正常。留两人做校验工作。
14. 具体所需备件下表所示：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 加热炉仪表改造材料表 | | | | | | |
| 名称 | 型号规格 | 数量 | 单位 | 生产厂家 | 使用位置 | 备注 |
| 不锈钢导压管 | Φ14\*2\*6000 | 400 | 米 | 国产优质 |  | 材质TP316L |
| 针型阀 | J23W-160R8 | 120 | 个 | 国产优质 |  | **材质：3**16，配尼龙垫 |
| 承插式三通 | ∮14,材质TP316L | 60 | 个 | 国产优质 |  |  |
| 对焊活接头 | Φ14mm,壁厚2mm | 120 | 个 | 国产优质 |  |  |
| 平衡三阀组 | M364W-160R8 | 18 | 个 | 国产优质 |  | 材质316 |
| 镀锌管 | Φ25\*2\*6000 | 30 | 米 |  |  | 包括管件 |
| 角钢 | 40\*40\*9000 | 90 | 米 |  | 炉底，汽包 |  |
| 电伴热带 |  | 600 | 米 | 国产优质 | 炉底，汽包 |  |
| 玻璃钢仪表箱 |  | 14 | 个 |  | 炉底，汽包 |  |
| 不锈钢开关箱 | 600\*300\*200 | 2 | 个 |  | 炉底，汽包 | 按招标要求配 |
| 高压软管 | 3米/根 | 16 | 根 | 国产优质 | 炉底，汽包 |  |
| 软管接头 |  | 24 |  | 国产优质 | 炉底，汽包 |  |
| 膨胀螺栓 | M12\*80 | 60 | 个 |  | 炉底，汽包 |  |
| 单管夹 |  | 60 | 个 |  |  |  |
| 保温管 |  | 400 | 米 |  |  |  |
| 塑包软管 | Φ20mm | 300 | 米 |  |  | 变送器接线 |
| 生料带 |  | 30 | 盘 |  |  |  |
| 差压变送器 | EJA110A-DM | 6 | 个 | 横河川仪 | 炉底流量 | 量程0-80KPa |
| 差压变送器 | EJA110A-DL | 2 | 个 | 横河川仪 | 炉顶炉压 | 量程：‐100～+100Pa |
| 卡套接头 |  | 50 | 套 |  |  |  |
| 变送器支架 |  | 16 | 个 |  |  | Φ58mm |
|  |  |  |  |  |  |  |

1. 验收及考核
   1. 出厂前进行出厂检验，合格后方能出厂，投标方出具证明产品合格的出厂合格证及相关资料。（如有必要，招标方可要求到投标方现场参与检验。招标方到投标方的检验，并不能免除投标方对货物应承担的质量责任）

2.到厂检验，招标方根据技术协议、图纸、质量标准、样本等对到厂货物进行到厂检验。验收合格必须由招标方出具正式的验收合格证明，否则视为不合格。

3现场安装完毕，设备现场验收。

* + 1. 指标检验
    2. 性能检验

c.其它检验

4上述验收过程中，如果发现投标方有弄虚作假等欺骗行为，则招标方视为自双方合作开始的所有此类货物均存在此行为，招标方按不低于欺骗行为所得收益的10倍对投标方进行处罚（最低不少于10000元），并取消投标方供应资格。

1. 文件交付
   1. 招标方向或投标方提供的文件
   2. 投标方向招标方提供的文件

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 产品合格证明书或文件 | 纸质 | 1 | 随机交付 |  |
| 2 | 产品出厂实验报告 | 纸质 | 1 | 随机交付 |  |
| 3 | 到货明细表 | 纸质 | 1 | 随机交付 |  |

* 1. 双方必须为各自所提供文件的准确、可靠、及时性负责，并承担因此给对方造成的损失。

1. 交付进度

合同生效后最迟2017年11月20日交到现场。若有问题，双方及时沟通，因沟通出现的问题，拖延方负责。

1. 包装、运输、存储

1.所提供的货物及部件应按照国家标准有关包装的技术条件可靠包装，以满足长途运输，吊装和装卸的需要，包装中采取防止雨淋，受潮生锈，腐蚀，振动，及碰撞的措施，保证货物在运输过程中不致遭到损坏，变形，受潮及部件丢失。

* 1. 货物运输至招标方指定现场。
  2. 投标方应向招标方提供安全保存方法的说明。

1. 技术服务、质保期与售后服务
   1. 技术服务，投标方免费为招标方提供技术服务

2.质保期：设备安装调试验收合格后，为期1年的质保期开始。质保期内，出现的质量问题，投标方必须24小时内到厂解决。投标方免费包修、包换、包退。并承担给招标方造成的损失。质保期满，必须由招标方出具正式的《质保期满无质量问题证明》。否则视为质保期存在质量问题不合格。未出具正式《质保期满无质量问题证明》的，投标方必须承担质量瑕疵责任，或投标方继续需要对招标方的设备进行免费包修、包换、包退服务，并承担给招标方造成的损失。

3.售后服务，投标方免费为招标方提供售后服务：

1. 其它

未尽事宜，双方另行协商解决。