

2019 年 PTA 装置 M311-1/2 干燥机换热管检修

发 包 说 明

- 一、 工程名称：2019 年 PTA 装置 M311-1/2 干燥机换热管检修
- 二、 工程地点：福建福海创石油化工有限公司 PTA 厂区
- 三、 甲方：福建福海创石油化工有限公司
- 四、 乙方：承包商
- 五、 施工期限：本项目为停车检修项目，作业时间为公司计划性检修时间（检修期限为 12 天），具体检修作业时间请与福建福海创石油化工有限公司确认，乙方须无条件依甲方要求执行，必要时须 24 小时加班赶工。
- 六、 报价内容：
 1. 详见附件检修项目清单。
 2. 结算时以实际工程量核算，不得以任何理由要求追加，本项目不得转包或分包。
- 七、 本案施工范围：

M-311-1/2 换热管更换,其中包含拆卸旧列管、新接管子对中焊接、安装新接管就位、各密封件回装等专业项目。详见附件检修项目清单。
- 八、 资质要求：

本案涉及到大型干燥机的维修工作，要求承揽商需具有大型 PTA 工厂同类干燥机设备焊接检修经验及业绩，施工焊工必须具备相关焊接工作资质证并经甲方考试合格，部分施工内容须高空作业及吊装作业，承揽商须有资质及经验人员施工。承揽商须有自己固定的施工人员，施工人员须有 PTA 工厂同种设备检修经验，承揽项目后不得随意更换人员。
- 九、 本案要求：
 1. 承揽商须严格按甲方的焊接要求进行焊接作业，施工前提出焊接工艺方案并经甲方确认合格。
 2. 检修所需材料全由承揽商自行提供，承揽商所提供管材须经甲方确认。
 3. 施工所用工器由包商自备。如扳手、千斤顶、拉马、焊机、角向磨光机、气割工具（包括气瓶 气体 氧气表 乙炔表）、焊接工具（包括焊机、氩气、焊条烤箱、保温筒等）、吊装用具如倒链、钢丝绳、卸扣等由包商自备。胀接用设备、焊接用设备、接管对中设备由包商自备。

4. 包商参加施工的焊接人员需提供焊工资质证书，并经甲方考试合格后方可施工。配管及焊接施工严格遵守《工业金属管道工程施工及验收规范》、《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》等相关标准及甲方施工要求，对口、坡口处理、打底氩弧焊等隐蔽工程类施工工序完成后必须经甲方监工检查合格后方可进行下一道工序。焊缝须按要求进行无损检测合格。
5. 包商在填报价格时如有疑问可在交标日之前将问题以书面形式交于我部。
6. 包商应在交标日之前到现场了解现场情况，**并与甲方进行技术交流**，如至交标日包商未到现场了解情况，我司将视为包商对现场已充分了解。中标后包商不得以不清楚现场为由向甲方要求追加任何费用。
7. 投标厂商需根据每一检修项目逐一编写详细检修方案、施工进度、人员配置（特种资质人员需提供特种资质证书）等技术标书，待技术标书经答辩并评判合格后方具备报价资格。
8. 本案施工点多，施工时间紧，承包商必须提前熟悉好现场，做好相关施工准备工作，安排足够的施工人员，必须保证在甲方要求的时间内完成施工。
9. 工安管理：检修期间承揽商需配置专业安全监管人员，检修作业必须服从甲方环安管理相关条例。

十、报价要求：

1.包商报价时应将风险包干费计入综合单价。

2.合同价款中所包含的风险范围包含：（1）因工程项目清单有错、漏，导致工程报价不准确，（2）因市场变化、政策性调整导致人工、机械和材料价格变化；（3）按合同工期完工所采取的赶工措施。

十一、报价资格：

1.具备相关施工业绩； 2.自备有施工机具者； 3.具备财物调度能力； 4.技术标书评判合格者。

十二、付款办法：

1. 施工结束验收合格后付工程款。

2. 本案无预付款，动员费，各类奖金，全部含于合约总价中。

十三、乙方负责人：得标承包商应派有经验人员为项目经理，总体负责进度、工安及施工质量。

十四、施工质量要求：承揽方需严格按照甲方技术要求，每一项目施工节点需测量详细数据并经甲方监工人员确认签字后才能进行下一步检修工作，检修结束后需提供详细检修报告，检修报告应包含：设备损坏状况、节点测量数据、更换备件情况、维修

方案及遗留问题等内容。

十五、损害赔偿：本案实施中如损及本公司或第三人之权益时，悉由承包人支付赔偿，若受害人向本公司要求赔偿，承包人在未解决前，本公司得保留支付其应得工程款。

十六、保 险：

1. 自检修工具器材运抵工地日起，由承包商投保营造工程综合责任险（保费由承包商负责），承包商应投保其所有营造机具、人员之综合保险并提供保单正本及缴费收据复印件送交甲方备查。
2. 本工程契约签妥后，承包商应自行向产物保险公司投保上列保险，保险单应以本公司指定第三人为受益人，遇有意外事故可能导致赔偿请求时，贵司应即依照保险公司规定办理，保险单上约定之自负额及超出保险赔偿金额至取得和解书为止，均应由贵司自行负责，且不得要求本公司任何给付。保险期限为自开工日起至本工程完工日且办妥保固切结手续为止。

十七、其它：

1. 投标承包商应于投标前应自行赴施工地点详实勘查，配合工程上之需要或本公司认为有需要夜间施工或加派人力赶工，得标承包商应配合照做并不得要求加价。
2. 入厂后每日均须先开立冷作票或动火票，并经甲方之使用单位确认后，方可施工。
3. 现场吊装及吊点设置由承包商自行解决。
4. 本工程所需临时配电箱、电源线、照明用具等均由承包商自行携带，甲方指定接入点，由承包商具备电气资质人员接入。
5. 工程施工过程中产生的民生及工程废弃物，承包商须清理集中到指定地点。
6. 承包商每日施工完成后，须清理周围环境，保证施工范围内环境清洁。
7. 入厂作业规定依甲方规定办理。

本工程须知于订约时作为契约附件之一，其各项规定，如议价时有变更或补充之处，均于议价时双方协议补充之，并以议（比）价记录为准。

附件一.检修项目清单

联系人: 苏少伟 18020716929

附件一：

2019年PTA装置M311-1/2换热管更换项目清单

检修单位：

负责人：

M-311-1/2干燥机最内圈及次圈换热管材质由316L更换为2205						
序号	检修内容	规格	数量	单价	总价	备注
1	现场搭设预制平台、列管托架、防风棚等		1BAT*2			承揽商自行提供
2	列管（O.D. 114.3, Sch40S材质：2205； O.D. 88.9, Sch40S材质：2205）吊装至现场预制平台	O.D. 114.3长34m、O.D. 88.9长34m	（27根*34米）*2 （54根*34米）*2			吊装工具及吊车由承揽商自行提供
3	换热管填料函、猪尾管切割拆除	4”、3”、3/8”	（1批）*2			
4	更换换热管切割拆除	4”、3”	（27PC、54PC）*2			
5	0.D. 114.3, Sch40S材质：2205；列管坡口打磨、对中 焊接及焊缝打磨	0.D. 114.3, Sch40S材质：2205，单根长34M	（27PC）*2			
6	0.D. 88.9, Sch40S材质：2205，列管坡口打磨、对中焊 接及焊缝打磨	0.D. 88.9, Sch40S材质：2205，单根长34M	（54PC）*2			
7	换热管焊接回装等	O.D. 114.3长34m、O.D. 88.9长34m	（27PC、54PC）*2			
8	换热管各填料函回装、管帽、猪尾管回装		（1批）*2			方形13mm填料由承揽商自行提供
9	水压试验		（1BAT）*2			
10	列管更换过程盘车工作		（1BAT）*2			
11	干燥机人孔、手孔拆装		（1PC+3PC）*2			

备注：1、本案要求包工包料施工

2、M-311-1/2作业工期12天（必要时须24小时加班赶工）

3、住宿、人员休息、吃饭自理；

4、人员进厂需办理临时出入证，需作工安训练，由环安中心负责；

5、本案要求人员40人（含钳工13人，焊工6人，起重6人，管工15人）