

球阀请购发包说明

一、概况

- 1、项目名称：12寸300LB/600LB球阀请购
- 2、业主（或甲方）：福建福海创石油化工有限公司

二、请购明细：

序号	物料编码	项目名称	规格型号	现场工况	现设备存在问题	数量	备注
1	1807060703	球阀	12", BALL VALVE CL300, RF, SS ASTM A351 GR. CF8 BODY SS 304 TRIM STELLITE SEATS& SEALS, FULL PORT GEAR OP, API 608 ASME-B16.5, 304/GRAP GASKET &GRAPPACKING	主要介质为 PTS4（PTA 浆 料），设计压力 2.3Mpa, 设计温 度 175℃。操作 压力 1.5Mpa, 操作温度 145℃。	1、P-501 出口 手阀； 2、P-601 出口 手阀；阀门开关 紧，无法开关。 前后手阀阀芯 填料处、中部法 兰、泄压阀均在 检修周期内出 现不同程度泄 漏。	2 个	
2	1807020021	球阀	12 寸, 600#, RF, SS ASTM A351 GR. CF3 BODY SS 304L TRIM STELLITE SEATS &SEALS, FULL PORT GEAR OP, API 608 ASME-B16.5, 304L/GRAP GASKET &GRAPHITE PACKING	介质为 FS2（冲 洗蒸汽浆料）， 设计温度 250℃，设计压 力 3.65MPa, 操 作压力 3.4Mpa, 操作温 度 235℃。	1、HV-5505-2 前手阀； 2、PV5502-2A 阀门；阀门阀体 密封裕量较小， 造成泄漏后无 法锁紧；阀体已 多处泄漏，开孔 注胶堵漏。	2 个	

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，同规格（12 寸-600LB）或以上不锈钢球阀制造业绩。
- 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 3 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、API600 和 API608 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,操作力在使用条件下不能大于 350N。
- 14、 填料压盖、阀盖、阀体螺栓要满足现场操作压力温度波动的强度要求。
- 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) 铭牌使用不锈钢自攻螺钉固定在阀门上。
 - 5) 铭牌上的文字采用数字气动刻写机刻写,保证在现场条件下能长期保持清晰可读。
 - 6) 铭牌上的文字为中文或英文。

20、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。

六、其它要求:

1. 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;
2. 报名厂家需提供图纸/技术协议经甲方确认;
3. 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: