

球阀请购发包说明

一、概况

- 1、项目名称：12寸600LB/10寸600LB/8寸300LB/4寸900LB/6寸-600LB球阀请购
- 2、业主（或甲方）：福建福海创石油化工有限公司
- 3、供应商（或乙方）：
- 4、地点：福建省漳州市古雷开发区腾龙路86号

二、请购明细：

序号	物编	名称	型号	规格	数量	工况
1	1807020021	球阀	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	12 寸, 600LB, CF3, RF	1 台	使用工况：PTA 浆料（FSC2），设计温度 250℃，设计压力 3.65MPa，操作压力 3.4Mpa，操作温度 235℃。
2	1807020074	球阀	BALL VALVE,10",CL600, RF, SS ASTM A351 GR.CF8 BODY SS304 TRIM STELLITE SEATS & SEALS, FULL PORT GEAR OP, API608 ASME B16.5,304/GRAP GASKET & GRAP PACKING	10 寸, 600LB , CF8, RF	2 台	使用工况：PTA 浆料（FSC1），设计温度 290℃，设计压力 6.0MPa，操作压力 5.0Mpa，操作温度 264℃。
3	1807046586	球阀	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	8 寸, 300LB , CF8, RF	2 台	使用工况：PTA 浆料（FSC3），设计压力 1.7Mpa，设计温度 210℃。 操作压力 1.37Mpa，操作温度 194℃。
4	1807020045	球阀	SS ASTM A182 F304 BODYF304L+Ni60 TRIM STELLITE SEATS& SEALS, FULL PORT GEAR OP, API 608 ASME-B16.5, 304/GRAP GASKET & GRAP PACKING	4 寸, 900LB , LF	1 台	主要介质为 PTA 浆料（FS1），设计压力 6.0Mpa,设计温度 290℃，操作压力 5.3Mpa，操作温度 245℃。
5	1807046383	球阀	球阀 6" BALL VALVE CL600, RF,SS,ASTM A351 GR.CF3 BODY SS 304L TRIM STELLITE SEATS&SEALS,FULL PORT GEAR OP,API608 ASMEB16.5,304/GRAP	6 寸, 600LB , CF8, RF	1 台	使用工况：PTA 浆料（FSC2），设计温度 250℃，设计压力 3.65MPa，操作压力 3.4Mpa，操作温度 235℃。

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,规格(12 寸)、压力磅级(900LB)或以上不锈钢球阀制造业绩,球阀的材料及密封件要满足现场工况的需求。
- 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 4 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、API 6D 和 API STD 608 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、F51 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、 阀门阀杆应设计防喷结构。
- 13、 所有阀门均配手动操作涡轮或伞齿轮,在制造厂推荐的最大允许工作压差下,启闭球阀的最大操作力在使用条件下应小于 360N。
- 14、 填料压盖、阀盖、阀体螺栓要满足设计的强度要求。
- 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标准确定，但铭牌上的文字应在安装后清晰可见。

4) 铭牌要应牢固地粘贴在阀体上。

5) 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：

黄国鸿
2024.01.25

审核：

杨嘉露
2024.11.18

核准：

杜俊
1/25.24

设备管理部

经办：

陈叔
2024.01.26

审核：

任建
2024.01.29

核准：

潘明辉
2024.1.30