**13-P-344A分馏塔顶循环泵泵头采购技术要求**

**一、概况**

1、项目名称：13-P-344A分馏塔顶循环泵泵头采购

2、业主（或甲方）：福建福海创石油化工有限公司

3、乙方：投标厂商

4、地点：福建省漳州市古雷开发区腾龙路86号

**二、 投标厂商要求**

1. 要具有离心泵设计、加工制造与组装能力；
2. 提供近3年内的离心泵采购合同和供货业绩；
3. 需现场勘踏，测量相关尺寸；
4. 泵头制造、整装、包装及运输等全部由乙方负责；
5. 需提供一份完整的交工资料，包含试机记录、动平衡试验报告、泵气蚀试验记录、性能曲线、机泵数据表、采购合格证、详细图纸、及使用相关材料质量证明等作为验收资料。

**三、项目内容**

1、设备位号13-P-344A，原制造厂家：沈阳鼓风机集团石化泵有限公司；泵型号：SPB1600-80,泵型式：BB2；采购数量共计1台。

2、泵参数如下：流量范围：300-600t/h，扬程75m，介质：重石脑油，正常操作温度171℃，介质密度622.2Kg/m³，最大吸入压力0.43MPaG，吐出压力0.88 MPaG；

2、本次采购的泵头，泵出入口法兰大小与现场一致；泵的尺寸和泵上的各部位接头与现场一致；保证旧泵头拆除后在不改变原泵的布局前提下，新泵头安装合格；

3、要求新泵头整体备用；

4、采购的泵头需组装交货，质保期要求:投入生产之日起12个月；

5、泵头安装现场技术指导及参与安装技术验收；

泵头规格清单及采购数量

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **存货编码** | **名称** | **类型** | **流量** | **扬程** | **轴转速** | **数量** |
| 1 | 分馏塔顶循环泵 | 1703040109 | 泵头 | BB2 | 300-600t/h | 75m | 1480 | 1台 |

备注：泵侧联轴器至非驱端轴承箱整体部件，包括泵壳、非驱端及驱动端轴承箱所有部件（包括轴承、油封等）、叶轮所有部件、转子所有部件、泵本体排污线阀门、配套的集装式机械密封（非驱端和驱动端部件）、泵盖、配套的O型圈、缠绕垫片等。

四、评选方式

本案的详细评审采用综合评选的方式，技术评分占比30%,报价评分占比70%:具体评审项目如下：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **内容** | **分值** | **评分规则** |
| **一** | **技术标（30分）** | | |
| 1 | 设计、制造资质 | 15分 | 制造资质（10分）：根据投标人提供的设计及制造资质度进行评分。设计资质占5分，根据提交的资质评审在1-5分之间评分，未提交不得分。制造资质占10分，根据提交的资质评审在1-10分之间评分，未提交不得分。投标人需提供相应的设计及制造资质证明材料。 |
| 2 | 成功案例 | 15分 | 近五年参与大型离心泵成功例案的，投标人应附上项目业绩合同复印件，根据案例难易情况及案例数量由评委在1-15分之间评分。 |
| **二** | 商务标（70分） | | |
| 1 | 商务报价 | 70 | 投标价格得分=(F低/Fn)\*70式中：  ①F低为评标基准价=进入报价部分评分的各合格投标人中最低的报价评标价。  ②Fn为进入报价部分评分的各合格投标人的报价评标价。投标报价得分小数点后保留两人，第三位"四舍五入",第四位及以后不计。 |

**五、合同工期：3个月**

本案采购分馏塔顶循环泵泵头总共1台，其中包括：泵侧联轴器至非驱端轴承箱整体部件，包括泵壳、非驱端及驱动端轴承箱所有部件（包括轴承、油封等）、叶轮所有部件、转子所有部件、泵本体排污线阀门、配套的集装式机械密封（非驱端和驱动端部件）、泵盖、配套的O型圈、缠绕垫片等；不包括辅助密封系统。

**六、泵头制造要求：**

1、乙方在泵头采购制造前需先提供详细的方案，经甲方确认核准后方可实施；

2、泵头安装后距泵组1米处噪音不大于85dBA，流程机泵应执行API标准；

3、泵的正常运行点宜位于优先操作区域；

4、泵的有效气蚀余量NPSHa与必须气蚀余量NPSHr应采用相同的基准面，且不考虑对烃类液体的修正系数。应满足如下条件：NPSHa应大于必须气蚀余量NPSHr10%以上且NPSHa-NPSHr

≥0.6m，当0.6m≤NPSHa-NPSHr≤1.5m，必须进行气蚀性能试验并见证。

5、出厂前乙方需将泵头尺寸与现场原始尺寸进行复核，确保满足生产运行需求；

6、正常泵送温度171℃，泵壳表面防腐应使用高温漆，保证漆面不起皮和脱落；

7、除泵的运行流量范围在300-600t/h,其余参数按照原泵的设计参数执行，详见泵图纸。

8、提供的叶轮及转子需提供动平衡试验报告，叶轮精度按G6.3级，转子动平衡精度按G2.5级。

9、制造过程中按照规范要求打磨防腐泵的轴承箱、端盖内壁，保证运行过程漆面不脱落，轴承箱视镜不发黑。

10、发货前泵头内试机的存水需吹扫干净，做防锈保护，薄膜包装；同时根据泵头尺寸定制木箱，木箱须美观、坚固，泵头应先软包装后放置于木箱内，并做好防震措施。

11、乙方出具相应报告，包括详细制造图纸、材质报告、检测报告等。

**七、争议、违约和索赔**

1. 争议：甲乙双方在履行合同过程中，发生争议和纠纷时，双方应友好协商解决。
2. 乙方所提供的产品不符合图纸或申请单要求的，甲方有权拒收、退货或拒绝结算，并要求乙方承担赔偿责任。

**八、 技术资料管理**

1. 甲方提供的图纸及技术资料，乙方负有保管及保密的责任，不得遗失或转让。如有遗失或泄密，甲方有权追究乙方法律责任；
2. 乙方应保证遵守甲方所提供的技术要求，对乙方在制造过程中提出的合理化建议，甲方将进行审核和认定，并尽快给予答复和评价。
3. 技术资料交付清单

**技术资料交付清单**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 提交日期 |
|  | 厂家资质及相关业绩 | 3C+1E | 报名时 |
|  | 主要零部件和标准件材质证明 | 3C+1E | 随设备提交 |
|  | 合格证 | 3C+1E | 随设备提交 |
|  | 检测报告 | 3C+1E | 随设备提交 |
|  | 试机记录 | 3C+1E | 随设备提交 |
|  | 泵气蚀试验记录 | 3C+1E | 随设备提交 |
|  | 动平衡报告 | 3C+1E | 随设备提交 |
|  | 扬程-流量性能曲线 | 3C+1E | 随设备提交 |
| 注：3C为3份纸板资料（注：正本一份，其余为复印件），1E为1份电子版资料（U盘）。 | | | |

**九、 收货人员、运输要求及注意事项：**

1. 收货技术联系人：梁欣欣 联系电话：1580638483；
2. 发货前需提前与收货人联系，随机资料务必随货到；材料打包装袋并写上订单号及对应的请购人，以方便验收。
3. 送货人需穿长裤、长袖、包裹鞋、佩戴安全帽，严禁穿短袖背心、拖鞋，严禁带打火机及吸烟；
4. 送货不用小轿车、面包车等不符合进场的车辆；送货车辆需至少提前1天报备（周末不能报备），提供车辆全身照及送货人行驶证及驾驶证照片。
5. 包装及运输：保证泵头的包装完好，各法兰口及接头严禁敞口，必须封堵好。由乙方负责本批货物的安全运输。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 生产一团队  经办： | 审核： | 核准： |
| 设备管理部  经办： | 审核： | 核准： |