

《阀门检验及管理》.....

《石油化工钢制通》 选

《工业安装工程质量》 定

《工业金属管道工

本工程在打

验收规范提供于

标准及规范，在

据，若当技术标准

时通知甲方审核确

六. 本 在工范

6.1. 承包商负责

6.2. 本 包含设

监检,所需费用由承包商

6.3. 发包商不提供除

6.4. 承包商须依发包
漆用量由承包商自行估

6.5. 承包商须负责对
使用。钛材部分管道/设

6.6. 所有承插焊口需
相关规范要求，且不予
合。

6.7. 配管如与现场管
并全力配合修改，对设
程整体发包范畴内。

6.8. 承包商须安排专职的材料员对领用的材料 行保管，用后的材料如丢失，承包商须负责赔偿。

6.9. 本工程对焊焊接一律氩弧焊打底。所有焊材必须依 在工规范。

6.10. 承包商须对焊道、管支撑及其它油漆剥落之处 行补漆(底漆一道，中间漆二道，面漆二道)。

6.11. 管支撑之任何开孔一律使用钻孔，严禁使用氧气、乙炔切割开孔。

碳钢构件 行喷砂、油漆，所用油

符合 方可

做 RT 检测，检测结果需符合

焊缝 100%RT 检测

增加，

加工作量，此部分工作量包含在工

- 6.12. 地面
- 6.13. 严
- 6.14. 临
- 焊点补焊、
- 6.15. 管
- (甲方配合
- 商需安排人
- 6.16. 承
- 装需要, 预留
- 后确认, 如因未确认而到
- 须自行吸收, 不得办
- 6.17. 依图, 不得
- 中有错误, 须及时通知
- 6.18. 承包商须严
- 意。
- 6.19. 焊工对于所
- 对该焊工负责之焊道一查
- 6.20. 为确保品质, 本
- 10% X-RAY 探伤检验, 钛
- 6.21. 经 X-Ray 及 PT 检
- 焊工在同一管上所焊的
- 之所有费用, 承包商自
- 6.22. 管支撑在现场安装
- 6.23. 焊工须经发包商检
- 配一条烘箱。对于须开焊焊接之受力件, 须
- 不得填用焊条混, 一经发现则成品
- 须重; 另焊接时须有适当之设夹具, 防止构件变形, 焊道之外观、焊渣、undercut 需处理美
- 观。
- 6.24. 承包商须委派专职的安全员至现场监工, 现场
- 措施。
- 6.25. 每日须开立动火申请单, 核准后方可, 且须派安全员警戒; 管线 11e-11h 时须开
- 工作单, 听从操作人员及监工指示。

- 6.26. 夜间 00:30--5:30 施工，应采取措施降低噪声，不得连续施工。
6.27. 承包商保证运行安全。
6.28. 符合国家现行标准。
6.29. 相关规范执行。
6.30. 不作为。

七、

1. 承包商应负责管道
压力管道
州市质量
揽商
持证压力

- 7.2. 具
7.3. 自
7.4. 需
7.5. 具
7.6. 单位

八、

- 8.1 承包商应在指
8.2 根据工程
安排人力不足时
8.3 工程竣工
使其达到本合同
所发生的费用由
8.4 承包商其

- (1) 现场具
包人支付合同总价 10% 的违约金。
(2) 材料以次充好一经发现须返工，并承担返工费用；若经鉴定可使用，在征得发包人、工程师同意后，可不返工，但承包人需赔偿该产品价差、安装及返工费用、鉴定费用等。出现材料以次充好，一经发现，无论是否返工，除按前
办法处理外，承包人还应按该部分工程价的 10% 支付违约金。
(3) 承包商拒不执行合同条 和工程师的书面指令通知的，发包人有权拒付或延付 度 ，由此造成发包人经济损失，承包人应予以赔偿。

九、安全规定

9.1 承包单位报检

9.2 承包单位必须

9.3 所有到场作业人员

9.4 如发现酒后上

9.5 所有特种设备操作人员

9.6 现场作业人员未查看作业票不

9.7 所有进入现场作业人员必须安全看

十、报价内容：

报价单及 WPS、施工方案、吊装方案、人员

检告知所需费用由承包方自行负责）公司业绩。

详如附件报价单。

本工程采用总价承包，本工程一经决标，不得以任何理由要求追加单价，本工程不得分包或

分包，如分包，须符合当地法令及经本公司同意。

还须包含下列费用：

- a) 完成本工程所需的施工费、材料费、机械费、脚手架搭设费、入场材料复验检测、管理费及利润等全部费用（不包含保温费用）。
- b) 本工程除附件二所列甲供材料外，其它材料（包括一切辅助设施（吊车、机械、脚手架等）均由承包方负责收合后使用、并提供相关质量证明材料。
- c) 本工程所需耗材及工具均由承包方自行解决及自理。
- d) 发包方现场提供电源，承包方开出用电申请作业后接电。
- e) 阀门及管道、保温材料运输（含运输车辆费用）、装卸、排吊装，所需费用由承包方负责，包含拆除设备及保温拆除费用。
- f) 阀门等需按国家规范要求行耐压及密封试验，（此部分工作量属于本发包范围内不予追加）。
- g) 本工程所有活套法兰要求安装前完成除锈刷漆工作（此工作量及所需油漆为承包商自行负责）。
- h) 保温完成以后现场废料垃圾清理至甲方指定位置。

i) 钛

焊

焊

力

j) 环

分

十一. 工期

初定

工日期为

检修期间

所产生之

十二. 附件

附件 1. 预估工作量及报价清单

附件 2. 管道单线图

附件 3. 承揽商安全管理

CAT

序号	项目内容	规格	工作量	单位	报价
一、CATOX系统部分管道更换材质					
1	VTA1-5808预制	20"10mm	440	DB	5月检修前
2	VTA1-5808拆装现场焊接	20"10mm	120	DB	5月检修
3	VTA1-2436A预制	24"12mm	192	DB	5月检修前
4	VTA1-2436A拆装现场焊接	24"12mm	72	DB	5月检修
5	VTA1-5801预制	20"10mm	420	DB	5月检修前
6	VTA1-5801拆装现场焊接	20"10mm	240	DB	5月检修
7	VTA1-5802预制	28"14mm	280	DB	5月检修前
8	VTA1-5802拆装现场焊接	28"14mm	112	DB	5月检修
9	VTA1-5803预制	16"8mm	80	DB	5月检修前
10	VTA1-5803拆装现场焊接	16"8mm	32	DB	5月检修
11	FA-1562预制	12"7mm	48	DB	5月检修前
12	FA-1562拆装现场焊接	12"7mm	24	DB	5月检修