

CTA 区域搅拌机检修项目

发 包 说 明

一、 工程名称：CTA 区域搅拌机检修项目

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，预计作业时间决购后 5 月份可开始施工，大约 12 天，具体检修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. 需提供施工方案，运输车辆由承包商自备。
3. 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：

详见附件检修项目清单。

八、 资质要求：

本案涉及到搅拌机检修，要求承包商具备大型 PTA 工厂检修业绩，严格按照要求配备施工人员劳保着装、佩戴护目镜、面罩、安全鞋等，根据施工情况佩戴安全带等，并且有自己固定的施工人员，施工人员须有 PTA 工厂检修经验，承揽项目后不得随意更换人员。

九、 本案要求：

1. 设备所需检修备件由甲方提供 ,承包商领用备件后需妥善保管 ,不得丢失或损坏。
2. 所用施工材料之辅材如角向磨光机用的打磨片、切割片、乙炔、氧气、清洗剂和其他消耗物品及必备工具由承包商自备。
3. 施工所用工器具除专用工具外由承包商自备。百分表、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)、吊装用具如倒链、钢丝绳、吊耳、卸扣等由承包商自备。
4. 运输车辆由承包商自备。
5. 承包商在工程完成后 ,及时清理该项目检修施工垃圾、更换下的备品备件、油污。
6. 承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。
7. 承包商应在交标日之前到现场了解现场情况，如至交标日承包商未到现场了解情况，我司将视为承包商对现场已充分了解。中标后承包商不得以现场不清为由向甲方要求追加任何费用。
8. 投标承包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。

9. 工安管理 : 检修期间承包商需配置专业安全监管人员 , 检修作业必须服从甲方环
安管理相关规定。

二、 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。

三、 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及相关标准规范施工 , 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,吊车、运输车辆由承包商自备。
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

2019年机械CTA区搅拌机检修项目清单

序号		工作内容	规 格	数量	单价	总价	备注
1	A-201-3	CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清		1			
		开、封、热锁人孔、手孔	人孔60", 300Lb; 手孔10", 300Lb, 材质TI	1			
		检查测量中间轴瓦间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径440，轴长14705mm	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M56×480，40套，螺栓M36×230，18套，M36×375，12套，材质TI2	1			
		底部断裂桨叶拆装（包含运回维修车间）	1片 螺栓M36/24	1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量1130L	1			
2	A-201-2	开、封、热锁人孔、手孔	人孔60", 300Lb; 手孔10", 300Lb, 材质TI	1			
		CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清		1			
		检查测量中间轴瓦间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径440，轴长14705mm	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M56×480，40套，螺栓M36×230，18套，M36×375，12套，材质TI2	1			
		机封更换；（包含拆装联轴器）		1			
3	A-201-1	机封更换；（包含拆装联轴器）		1			
		开、封、热锁人孔、手孔	人孔60", 300Lb; 手孔10", 300Lb, 材质TI	1			
		A-201-3检查测量中间轴瓦间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径440，轴长14705mm	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M56×480，40套，螺栓M36×230，18套，M36×375，12套，材质TI2	1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量1130L	1			
		CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清		1			
		机封更换（包含拆装联轴器）		1			
		齿轮箱拆侧盖，检查内部喷油管及齿轮磨损状况（如有松脱，重新锁紧），更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量530L	1			

4	A-202	CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清		1			
		开、封、热锁人孔、手孔	人孔56", 300Lb; 手孔10", 300Lb, 材质TI	1			
		A-202检查测量中间轴瓦间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	∅ 320*420，长700mm	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M56×480，40套 螺栓M36×230，18套，M36×375，12套材质TI2	1			
5	A-211	机封更换（包含拆装联轴器）	重：1200KG M30螺栓*16根	1			
		开、封、热锁人孔、手孔	人孔56", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质TI	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M56×365，20套M36*100L*40根 材质TI2	1			
		检查测量底部轴承间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径240，轴长17230mm	1			
		油过滤器更换、油换热器拆清		1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量500L	1			
6	A-212	开、封、热锁人孔、手孔	人孔42", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质317L	1			
		A-211机封更换（包含拆装联轴器）	重：1200KG M30螺栓*16根	1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量430L	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M36X190，44套, 螺栓M39X180，60套 材质2205	1			
		检查测量底部轴承间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径240，轴长16917mm	1			
		油过滤器更换、油换热器拆清		1			
7	A-461	开、封、热锁人孔、手孔	人孔24", 150Lb; 手孔6", 150Lb, 材质TI	1			
		机封更换（包含拆装联轴器）		1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M30X140，套, 螺栓M22X140，套, 材质TI2	1			
		检查测量底部轴承间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径127，轴长8754mm	1			

		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量37L	1			
		CW冷却水、油过滤器拆清、油换热器拆清		1			
8	A-642-1	开、封、热锁人孔、手孔	人孔24", 150Lb; 手孔8", 150Lb, 材质316L	1			
		机封更换（包含拆装联轴器）		1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M20X80，套，螺栓M20X110，套，材质316L	1			
		检查测量底部轴承间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径89，轴长8000mm	1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量37L	1			
		CW冷却水、油过滤器拆清		1			
9	A-642-2	开、封、热锁人孔、手孔	人孔24", 150Lb; 手孔8", 150Lb, 材质316L	1			
		机封更换（包含拆装联轴器）		1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M20X80，套，螺栓M20X110，套，材质316L	1			
		检查测量底部轴承间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径89，轴长8000mm	1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量37L	1			
		CW冷却水、油过滤器拆清		1			
10	A-647	开、封、热锁人孔、手孔	人孔24", 150Lb; 手孔8", 150Lb, 材质316L	1			
		机封更换（包含拆装联轴器）		1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M20X80，套，螺栓M20X110，套，材质316L	1			
		检查测量底部轴承间隙（如BUSH与SLEEVE磨损超标则更换），测RUN OUT	轴径89，轴长7000mm	1			
		减速机拆侧盖检查、更换润滑油	ISO VG220齿轮油 油量37L	1			
		CW冷却水、油过滤器拆清、油换热器拆清		1			
		开、封、热锁人孔、手孔	人孔34", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质316L	3			

11	A-301-1/2/3	检查测量底部轴承间隙，测轴跳动量，加热法校轴。	轴径160，轴长12125mm	3			
		更换底部轴瓦、轴套。	轴瓦规格：Φ126×Φ164×160，轴套规格：Φ100×Φ124×235	3			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；		3			
		A-301-2轴全部更换	轴径160，轴长12125mm	1			
		齿轮箱换油	ISO VG220齿轮油 油量63L	3			
12	A-401	机封更换；		1			
		开、封、热锁人孔、手孔	人孔36"，150Lb；手孔8"，150Lb，材质TI	1			
		检查测量底部轴承间隙，测轴跳动量	轴径254，轴长14900mm	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；		1			
		轴瓦与轴套磨损超标则拆装更换轴瓦、轴套。	轴瓦规格：Φ182.5×Φ222×220轴套规格：Φ150×Φ182×	1			
13	A-110	开、封、热锁人孔、手孔	人孔42"，150Lb；手孔10"，150Lb，材质317L	1			
		测RUN OUT，更换轴套轴瓦；	轴径240，轴长16917mm	1			
		搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；	螺栓M36X190，44套，螺栓M39X180，60套 材质2205	1			
		机封更换；（包含拆装联轴器）	重：1200KG M30螺栓*16根	1			
		CW冷却水、油过滤器拆清、油换热器拆清		1			

备注：1、住宿、人员休息、吃饭自理；
2、人员进厂需办理临时出入证，需作工安培训；
3、工具、消耗品、劳保用品，运输车辆由施工单位自备；
4、材料备件由甲方提供；
5、本案要求配备80人（含钳工30人，起重10人，焊工8人，普工30人，安全员2人）