**福建福海创石油化工有限公司**

**芳烃团队往复压缩机易损备件年约采购技术要求**

1. **厂商资质**

1.1参选单位必须具备本提案易损备件测绘、设计等自加工生产能力。

1.2参选单位必须是压缩机主机生产厂家，﻿出厂压缩机功率有5000KW（含）以上、具有氢气和氮气往复压缩机石化行业主机业绩（需要提供合同证明）。

1.3参选单位与我司合作项目不存在技术或者商务合同纠纷，供给我司产品无质量问题。

1.4参选单位须提交招标信息要求的资格文件，以证明其符合投标合格条件和具有履行合同的能力。

**二、报名须知/要求**

2.1参选商具有独立法人资格和履行合同能力，在同行业里有良好的信誉无不良业绩、能及时提供售后服务的能力。

2.2参选单位报名需提供营业执照、近五年承制过的氢气和氮气工况条件下的往复式压缩机整机及备件制造业绩及合同扫描件（务必真实有效，福海创有权要求投标商提供相应佐证材料或现场确认）；

2.3参选单位应清楚了解本案压缩机易损备件的设计、制造、加工的难易点，确认自身资质及设计加工能力符合本案需求。

2.4参选中标厂商对所有测绘过的零部件，需为业主公司提供完整的图纸。

三、供货范围

详见附件备件清单

1. **技术要求**

4.1备件的加工制造需符合的相关标准、规范及规定

|  |  |
| --- | --- |
| **标准、规范及规定** | **名 称** |
| API-618 | 石油、化学和气体工业设施用往复压缩机 |
| GB/T 20322 | 石油及天然气工业用往复压缩机 |
| JB/T 7240 | 一般用往复活塞空气压缩机主要零部件 技术条件 |
| JB/T 2231 | 往复活塞压缩机零部件 |

注：在零部件设计和制造过程中应符合以上标准，但不限于以上标准。

4.2技术要求

4.2.1气阀

4.2.1.1气阀阀片材质是聚醚醚酮（PEEK）时，品质应是晶体级的。

4.2.1.2当气阀阀盘、阀片是金属时，应使两面都适合于密封并且两面加工精度应达到Ra为0.4μm或更好。阀座和密封面也应加工到Ra为0.4μm或更好。阀座与金属阀片组合使用时，阀座的最小加工硬度为洛氏硬度Rock WellC32，且穿透淬火或外层高频淬火（感应淬火）的深度应至少为1.6mm。

4.2.2支撑环、活塞环

4.2.2.1气缸为无油润滑操作，所有支承环、活塞环材质为聚醚醚酮（PEEK），活塞环比压≤0.035N/mm2。

4.2.2.2气缸有油润滑操作，所有支承环、活塞环材质为聚醚醚酮（PEEK），活塞环比压≤0.05N/mm2。

1. **验收及质保**

5.1工厂验收

5.1.1所有零部件材料需通过制造厂质检部门的初步检验，卖方对零部件进行性能检验和化学成分分析，并提供检验报告。

5.1.2针对集成气阀组件卖方需要进行测漏试验，并提供试验报告。

5.1.3卖方即使已进行过试验或检验，仍不免除卖方对合同应承担的责任,也不影响买方在目的地对不合格货物的拒收。

5.2验收标准

5.2.1按图纸要求进行尺寸验收合格，公差等要求达到标准要求。

5.2.2需提供零部件材质报告、试验报告等资料方于验收。

5.3易损件质保

气缸为无油润滑操作，活塞环、支撑环使用寿命：4000小时。

气缸为有油润滑操作，活塞环、支撑环使用寿命：8000小时。

进排气阀组件、阀片、弹簧使用寿命：8000小时。

活塞杆密封填料使用寿命：8000小时。

活塞杆刮油环使用寿命：8000小时。

六、质量承诺

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。

1. 未尽事宜，甲乙双方友好协商解决。