**PTA装置 M-621-1螺旋轴组件采购技术要求**

一、 概况

1、项目名称：M-621-1螺旋轴组件采购项目

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 | 位号 | 材质 | 规格 | 数量 | 备注 |
| 1 | 1599060118 | 螺旋轴组件 | M-621-1 | 轴头：16MnⅡ锻件。轴管：304 | 螺旋直径Φ1590，材质304 | 1台 |  |

三、投标要求

1. 承揽商需具有独立法人资格和履行合同能力，有良好的信誉和售后服务能力；
2. 承揽商需具备PTA干燥机喂料螺旋轴设计及制造的业绩，轴头轴径Φ350以上，在此行业无不良业绩；
3. 要求交货期为合同订单签订后6个月内。

四、交货地点

福建福海创石油化工有限公司PTA厂区。

1. 供货范围
2. 喂料螺旋轴1套（不含轴承座、轴承和轴套），具体包含轴头、轴管、螺带、支撑杆、补强圈。
3. 螺旋轴的运输以及运输所需的工装。
4. 技术及相关要求：

1、原螺旋轴强度不足，出现裂纹；报名厂商需要对螺旋轴进行强度计算，提供强度核算资料，并对轴头及轴管进行强度优化，以保证螺旋轴强度，并提供设计图纸进行甲方确认，满足装置满负荷生产的需求。

2、为减小疲劳应力，轴头与轴管之间采用过盈配合，且在轴头与轴管之间进行塞焊。

3、螺旋轴轴管采用的304无缝管,并进行强度升级，按AMSE SA-312无缝管要求制造、检验和验收尺寸，改变其抗弯截面模量。

4、螺旋轴头采用NB/T47008《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中的16MnⅡ锻件，螺旋轴头插入深度加长，轴头结构进行优化。以减少轴管悬臂长度，从而减小轴管疲劳载荷。

5、轴头与轴管配合的端面均进行圆角过度，以减小应力集中。

6、螺旋轴焊接完成后进行整体机加工，以保证其同心度。

7、对螺旋轴进行动或静平衡检测，以保证螺旋轴转动过程中无偏心载荷。

8、轴管、支撑管、补强圈和螺带等与物料接触表面均抛光至Ra 0.8。

9、螺旋轴焊接完成后对焊缝进行100%PT，以防止焊缝表面存在裂纹。

10、加工的详细图纸做为交工验收资料；竣工资料：2份纸质竣工资料+1份电子档；做为验收凭证；

11、螺旋轴可以与原厂的互换，相互替代，与原壳体匹配；

12、 报名厂家需提供图纸/技术协议经甲方确认；

13、 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。

14、产品包装及运输由乙方负责，运输风险由乙方承担。

15、未尽事宜，甲乙双方友好协商解决。