

南方井控检维修中心试压工装加工服务YG-2026-033评审细则

标段编号：1033-871-liyong18-20260428/2/01

评标方法：经评审的最低投标价法

序号	评审环节	评审因素	评审标准
1	供应商行为分析	硬件信息	对比各投标文件所使用的电脑硬件信息，看是否存在共用电脑的情况
2	供应商行为分析	标书相似度	检查各投标文件之间文本内容的相似度
3	供应商行为分析	标书文件信息检查	对标书文件作者的审查，作为判断围串标的依据之一
4	供应商行为分析	投标信息检查	检查各投标人之间投标信息，作为判断围串标的依据之一
5	商务评议	营业执照：	投标人具有合法有效的企业法人营业执照、税务登记证及组织机构代码证或证照合一的营业执照，投标时需提交原件扫描件（原件备查）。
6	商务评议	不存在禁止投标的情形（1）：	1. 投标人自2020年1月1日起至投标截止时间止（以事故书面认定材料出具时间为准）所承担的服务项目出现重大及以上生产安全事故，且经过官方机构或第三方权威机构调查并出具了明确的书面证据，认定应由投标人承担重大及以上安全事故责任并对投标人进行处理的；
7	商务评议	不存在禁止投标的情形（2）：	2. 投标人在中国海油数字化供应链系统中“档案状态”为“受控”或“总冻结”的；投标人本次投标相关产品/业务在系统中“档案状态”为“品类受控”的（以供应商档案中“违规查询”中审批记录载明的品类为准，适用于全集团）；投标人供应商档案的“申请信息”中“已合作品类”下“业务状态”为“新业务冻结”或“执行冻结”的（适用于本次招标的所属单位）；
8	商务评议	不存在禁止投标的情形（3）：	3. 投标人在中国海油数字化供应链系统“供应商管理模块”中“供应商风控管理”的“企业快捷查询”结果显示的登记状态为“存续”之外的其它情形的；4. 投标人在“信用中国”网站（ https://www.creditchina.gov.cn/ ）被列入严重失信主体名单；5. 投标人在全国企业信用信息公示系统（ http://www.gsxt.gov.cn ）被列入严重违法失信名单（黑名单）信息或营业执照登记状态为吊销或注销的；
9	商务评议	不存在禁止投标的情形（4）：	6. 投标人在“中国执行信息公开网”网站（ http://zxgk.court.gov.cn/ ）被列入失信被执行人名单；7. 投标人与本招标项目其他投标人单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的；8. 投标人与招标人、招标机构有利害关系且可能影响招标公正性的；9. 标人存在危害国家安全和损害中海油合法权益的情形，在涉及国家机密或商业秘密的项目中存在不遵守相关法律法规及政府主管部门要求的情形。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
10	商务评议	现场核查	招标人保留对其响应情况进行核查的权利，经核查如有虚假情况，其投标将被拒绝。
11	商务评议	交货期：	接到甲方通知80天内完成
12	商务评议	服务地点：	广东省惠州市惠阳区大亚湾石化区中海油惠州物流基地石油工具业务部惠州分部
13	商务评议	指标偏离：	一般商务指标偏离超过2项（不含2项），则商务评议不合格。
14	商务评议	其它	不存在国家法规和招标文件明确否决投标的其它条款和要求。
15	商务评议	供应商承诺书	投标人投标时提供供应商承诺书。
16	商务评议	付款方式：	甲方取得试压工装加工验收合格报告、满足现场试压要求后，乙方开具甲方认可的无争议正式税务发票后60天内，甲方支付合同金额的100%费用。
17	技术评议	关键指标1	制造厂家需持有API 6A及API 16A的资格证书，具有船级社认证的焊接工艺评定，如：25CrNiMo-25CrNiMo, 25CrNiMo-INCONEL625等。
18	技术评议	关键指标2	螺栓和螺帽满足API 6A标准，并采用重型螺帽，螺栓需满足API 20E BSL-2等级，表面做特氟龙防腐处理。
19	技术评议	一般指标1	<p>卡箍连接及厂家标准钢圈槽试压工装（计划用于NH5、NH6平台）</p> <p>18-3/4" 15000psi 26#卡箍CX-18钢圈槽试压底座1套，配套试压杯。</p> <p>18-3/4" 15000psi 26#卡箍CX-18钢圈槽试压卡箍头1套。</p> <p>18-3/4" 10000psi 27#卡箍CX-18钢圈槽试压底座1套，配套试压杯。</p> <p>3-1/16" 15000psi 6#卡箍AX钢圈槽试压卡箍头6套。</p> <p>5#和6#卡箍，数量各6套。</p> <p>API标准法兰及厂家标准钢圈槽试压工装（适用于NH10平台和深蓝探索平台和NH2平台）</p> <p>18-3/4" 15K法兰 CX18 试压底座，数量1套，配套试压杯。</p> <p>18-3/4" 15K法兰 BX164 试压底座，数量1套，配套试压杯。</p> <p>18-3/4" 10K 法兰BX164试压盲法兰，数量1套。</p> <p>18-3/4" 5K 法兰BX163试压盲法兰，数量1套，配套栽丝法兰螺栓及螺帽。</p> <p>18-3/4" 10K 法兰CX18 试压盲法兰，数量1套。</p> <p>通径规18-3/4"，数量1套。</p> <p>试压钻杆各一根，共3根，详细规格参数见下表：</p>
20	技术评议	一般指标2	<p>2.1通用要求</p> <p>2.1.1以上所有试压法兰（包括卡箍）、盲法兰（包括卡箍）的整体材质为</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			<p>25CrNiMo锻件，最小屈服强度75K，调质处理后硬度在210-235HBW，材质温度等级T-20/250。满足API标准6A和16A。</p> <p>2.1.2钢圈槽堆焊Inconel 625硬质合金,钢圈槽硬度HB190以上，光洁度RA0.8。</p> <p>2.1.3与18-3/4”相关的试压底座（包括卡箍）试压口、试压盲法兰（包括卡箍）排气口的接口按照API 6A 标准加工，丝扣规格为1 1/8 -12 UNF-2B，额定工作压力为15000Psi，详见下图： 18-3/4” -10K和15K的试压底座（包括卡箍）和盲法兰（包括卡箍）两侧需配置垂直吊装螺栓孔。</p>
21	技术评议	一般指标3	<p>2.2试压杯（共3套）</p> <p>2.2.1试压杯，母扣扣型为：DSHT55</p> <p>2.2.2材质：整体锻件，AISI 4140锻件或同等机械性能，最小屈服强度75K。</p> <p>2.2.3试压杯外径的唇封槽（2道）要求堆焊INCONEL 625，其余部位整体做磷化处理。</p> <p>2.2.4钻杆扣顶部加工O环槽，堆焊Inconel 625，O环槽采用燕尾形式，密封规格155mm（直径）x 2.65mm。</p> <p>2.2.5试压杯强度应满足防喷器强度试压22500Psi。</p> <p>2.2.6尺寸参考下图：</p>
22	技术评议	一般指标4	<p>2.3试压底座（共4套）</p> <p>2.3.1整体材质为25CrNiMo锻件，最小屈服强度75K,调质处理后硬度在210-235HBW，材质温度等级T-20/250。满足API标准6A和16A。</p> <p>2.3.2底部采用实心，中间挖空做试压杯槽，试压杯槽内部密封面应与试压杯匹配,密封面堆焊Inconel 625硬质合金,厚度不低于5MM,硬度HB190以上，光洁度RA0.8，与DSHT55试压杯配套使用。</p> <p>2.3.3高度要求：1、底板顶部与API卡箍顶部之间距离600mm（2套26#和27#卡箍头各一）。2、底板顶部与API法兰顶部之间距离600mm（2套CX和BX164-15K法兰各一）。底座为1.5米*1.5米*50mm厚度的Q355B钢板，均匀钻孔24个2”螺栓孔。</p> <p>2.3.4提供一个2.8米*2.8米*100mm厚度的钢板承载底座，底座材质Q355B，需承受47吨防喷器重量；在其中间上部安装1.5米*1.5米*100mm厚度的钢板，与试压桩配套安装，均匀分布钻24 x 2” -8UN栽丝孔及配置4个导向销。配置24套栽丝螺栓螺帽，螺栓长度由承包商计算，螺栓强度B7，螺母强度2H，螺栓螺母表面做特氟龙防腐处理。</p> <p>试压桩需配置2个试压入口，丝扣规格为1 1/8 -12 UNF-2B，额定工作压力为15000Psi，并安装堵头。承载钢板底座配置4个旋转提丝，单个提丝载荷能力不低于试压桩重量，提供提丝证书。</p>
23	技术评议	一般指标5	<p>2.4 试压钻杆</p> <p>2.4.1规格见技术规格书2.4。</p> <p>2.4.2材质ANSI 4145。</p> <p>2.4.3加厚方式：内加厚。</p> <p>2.4.4抗外挤不小于15000PSI。</p> <p>2.4.5底部接头处外径177.8mm。</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			试压钻杆外径公差满足API 5DP标准。
24	技术评议	一般指标6	2.5通径规 2.5.1符合标准API 16A。 2.5.2外径18.72inch，公差+0.010 / -0.000 inch。 2.5.3长度1.5米。 2.5.4外表镀铬，厚度0.2mm。 顶部需焊接提环。
25	技术评议	一般指标7	2.6API 5#和6#卡箍 2.6.1卡箍方式: 4孔螺栓式。 2.6.2额定工作压力:15000Psi (6#) 及10000psi (5#) 。 2.6.3尺寸: 3-1/16 ” API卡箍头。 2.6.4标准: API 16A, 整体锻件, 并满足NACE-MR0175。 2.6.5配套螺栓螺母及垫片, 提供API 20E BSL2 证书, 表面做特氟龙防腐处理。 2.6.6卡箍中间配旋转提环2套, 安装在卡箍中间外部。 2.6.7参考图纸:
26	技术评议	一般指标8	2.7试压 2.7.1按照API标准对试压底座、盲法兰和盲卡箍头进行1.5倍强度试压, 并记录。 试压所需的26#和27#卡箍由甲方提供, 其余试压所需的工装、钢圈等由承包商提供。
27	技术评议	一般指标9	2.8喷砂油漆、包装运输、交货期及质保 2.8.1喷砂处理至SA2.5级后涂两底两面水下专用环氧型油漆, 面漆红色, 油漆干膜厚度不少于320 μm。油漆由承包商提供, 推荐油漆品牌:佐敦、西格玛、国际等等品质的油漆。 2.8.2设备交货地点: 南方井控检维修中心(中国广东省惠州市大亚湾石化大道滨海路12路9) , 加工件、测试工装等的运输费用由承包商负责。 2.8.3交货期: 接到甲方通知后80天内完成。 质保: 上述部件验收合格之日起一年内, 由于乙方的原因出现修理质量问题, 乙方应以最快的方式免费修复。
28	技术评议	一般指标10	2.9 其他技术要求 2.9.1DSHT55提丝、旋转提环需获取CCSI检验证书。 2.9.2图纸需经甲方审核批准和提丝及提环CCSI审核批准。 2.9.3试压工装需按API标准进行强度试压。
29	技术评议	一般指标11	完工资料 1)向甲方提供一式三份完整的项目修理完工报告, 并提供电子版一份, 报告内容包括: 加工图纸; 材质或焊条证书、焊接工艺、探伤报告和照片、硬度检查报告及附图、试压曲线和报告、热处理曲线和报告、人员证书等内容。 2)资料、图纸要求中英文两种版本; 提供电子版设计图纸及完工资料。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			<p style="text-align: center;">质保</p> <p>上述部件验收合格之日起一年内，由于乙方的原因出现修理质量问题,乙方应以最快的方式免费修复。</p> <p style="text-align: center;">付款方式</p> <p>甲方取得试压工装加工验收合格报告、满足现场试压要求后，乙方开具甲方认可的无争议正式税务发票后60天内，甲方支付合同金额的100%费用。</p> <p style="text-align: center;">违约责任</p> <p>依据本技术规格书约定，甲方委托乙方就技术规格书列明的技术服务内容开展工作，若乙方未能完成技术规格书约定的技术服务内容时，乙方应赔偿甲方因此造成的所有损失，且甲方有权利决定是否终止合同。</p>
30	技术评议	指标偏离	一般技术指标偏离超过3项（不含3项），则技术评议不合格
31	价格评审	是否需要评分：不需要 是否多轮报价：否 评标价计算规则： 评标价=算数修正 投标报价	