

旅大5-2N二期开发项目热采筛管采购评审细则

标段编号：24-CNCCC-HW-GK-7797/01

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	形式评审标准	★投标人名称	与营业执照、资质证书一致
5	形式评审标准	★投标函签字盖章	有法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章。由法定代表人签字的，应附法定代表人身份证明，由代理人签字的，应附授权委托书，身份证明或授权委托书应符合第六章“投标文件格式”的规定
6	形式评审标准	★投标文件格式	符合第六章“投标文件格式”的规定
7	形式评审标准	★联合体投标人	不允许联合体投标
8	形式评审标准	★备选投标方案	投标人不得提交备选投标方案
9	形式评审标准	★公开要求	投标人务必确保开标环节“资质、业绩信息及对招标文件星号条款响应情况”中公开的资质、业绩内容与投标文件中提供的资质、业绩内容一致。未按要求在开标环节“资质、业绩信息及对招标文件星号条款响应情况”中进行公开的资质、业绩信息，评标阶段不予认可。
10	形式评审标准	★围标串标	有以下情形的，视为投标人相互串通投标,否决所有涉及投标人的投标： a.不同投标人的投标文件异常一致或者存在两处以上一致性错误； b.不同投标人的投标文件由同一单位或者个人编制，例如：不同投标人在集团公司数字化供应链平台上下载招标文件或上传投标文件记录的“文件制作机器码、文件创建标识码和投标电脑MAC地址（或“网卡序列号”）”内容任何一项一致。
11	形式评审标准	★投标有效期	投标截止之日起120天内保持有效。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
12	形式评审标准	★无价格标出现投标报价	凡是在无价格投标文件中出现投标报价，投标将被否决，产生的后果由投标人自行承担。
13	形式评审标准	★分包要求	不允许分包
14	形式评审标准	★投标保证金	5万元，应符合投标人资料表中3.4.1条款内容及10.3需要补充的内容。境内投标人以现金或者支票形式提交的投标保证金，应当从其基本账户转出。
15	资格评审标准	★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，投标时需提供原件扫描件（原件备查）。 投标人为事业单位的，应具有合法有效的事业单位法人证书，投标时需提供原件扫描件（原件备查）。 投标人为分公司的，应具有合法有效的营业执照和上级法人单位授权书，分公司与上级法人单位只可一家参与投标，同时参与投标的，投标均无效。
16	资格评审标准	★资格要求（1）	投标人本次所使用基管生产厂家须具备 API Spec 5CT油套管制造认证，并在投标时提供上述有效期内的证书复印件。
17	资格评审标准	★资格要求（2）	投标人须同时具备有效的GB/T19001（ISO9001）质量体系认证证书（具备API Spec Q1认证证书的投标人，可不再提供ISO9001证书）、GB/T24001（ISO14001）环境管理体系认证证书、GB/T28001（OHSAS18001）或 GB/T45001（ISO45001）职业健康安全管理体系认证证书，并可在中国国家认证认可监督管理委员会网站（ http://www.cnca.gov.cn/ ）核实。如果有国家相关部门发布的最新体系标准，以最新体系标准为准。
18	资格评审标准	★API Q1 证书	投标人应提供有效期内的API Q1 证书，认证范围应包含：设计、制造和服务石油天然气工业用筛管。
19	资格评审标准	★财务要求	投标人须提供经会计师事务所或审计机构审计的2021-2023年度财务会计报表，包括资产负债表、现金流量表、利润表。投标人的成立时间少于规定年份的，应提供成立以来的财务会计报表。投标人为分公司的，应提供上级法人单位的经会计师事务所或审计机构审计的上述年度财务会计报表。
20	资格评审标准	★业绩要求（开标环节需要业绩信息公开）	2018年1月1日至投标截止日（以合同签署时间为准），投标人应具有至少1个热采优质筛管合同的供货业绩，并且累计热采优质筛管长度不少于200米（包含200米，允许累计多个合同的筛管长度）。投标人须按规定格式提交业绩表，并提交相关业绩证明文件。业绩证明文件包括但不限于：1）销售合同复印件和2）用户签字或盖章的到货验收材料。投标人所提交的业绩证明文件必须至少体现以下内容：合同签署时间、合同签署页（应有双方盖章）、制造商名称、货物名称、优质筛管长度及到货验收材料。未提交业绩证明文件，或所提供的业绩证明文件无法体现满足上述业绩要求的，均视为无效业绩。
21	资格评审标准	★不存在禁止投标的情形	不存在第二章“投标人须知”第1.4.3项规定的任何一种情形

序号	评审环节	评审因素	评审标准
22	资格评审标准	★制造商要求	本次投标只接受制造商，不接受代理商投标。投标时应提供制造商声明函及相关证明文件，详见招标文件第六章资格审查-制造商声明函。
23	响应性评审标准	★投标内容	符合第二章“投标人须知”第1.3.1项和第五章“供货要求”的规定。
24	响应性评审标准	★制造加工执行标准规范	油管和套管规范ISO11960/API Spec 5CT标准 套管、油管和管线管螺纹的加工、测量及检验规范 API Spec 5B 防砂筛管制造执行API Specification 19SS/ Q/HS 6007.3-2011标准 金属丝编制密纹网执行GB/ 21648标准。工业用金属丝编织方孔筛网执行GB/T5330 石油天然气行业制造企业质量管理体系规范API Spec Q1。
25	响应性评审标准	★设计确认等级	承诺满足API Spec 19SS设计确认等级中V1等级。（投标厂家应提供产品实验数据）。承诺函格式见第六章投标文件格式。
26	响应性评审标准	★质量等级	承诺满足API Spec 19SS质量等级中Q2等级。承诺函格式见第六章投标文件格式。
27	响应性评审标准	★材料证明	提供材料试验报告。
28	响应性评审标准	★部件检验1	基管在穿孔后内径通径试验100%。
29	响应性评审标准	★部件检验2	目视检查基管穿孔是否有毛刺100%。
30	响应性评审标准	★筛管结构	筛管结构为绕丝筛管与金属网布筛管结合的复合型筛管。其结构上应至少包含基管、绕丝过滤层、内保护套、支撑泄流层2层，过滤网2层，外保护套及端环结构，总层数不少于8层。
31	响应性评审标准	★基管	应在API标准油套管上螺旋钻孔加工，开孔率应 $\geq 6\%$ ，开孔率计算方法参照Q/HS 6007.3。
32	响应性评审标准	打孔	管打孔后必须对孔眼周围的毛刺进行处理，筛管节箍应双向45°倒角，加工完成后的筛管应满足基管通径、直度要求。 如实际作业需要，招标人后续对筛管基管布孔密度有变更要求，投标人承诺按招标人新的孔密要求交付产品。承诺函格式见第六章投标文件格式。
33	响应性评审标准	★绕丝筛套	绕丝筛套执行Q/HS6007.2《绕丝筛管》标准，绕丝与筋条至少为316L（022Cr17Ni12Mo2）材质不锈钢，绕丝层过滤精度应匹配筛管过滤精度。
34	响应性评审标准	★内保护套	内保护套应为螺旋焊接不锈钢管，内保护套设置圆孔型过流通道，开孔率应为15%以上，材质至少为SS304不锈钢（06Cr19Ni10），内保护套厚度不低于0.7mm。 内保护套应设置向内的凸点结构，提高内保护套强度以及提供过流通道。
35	响应性评审标准	★支撑泄流层	支撑泄流层应选用GB/T 5330《工业用金属丝编织方孔筛网》标准的平纹编织方孔网，材质至少为SS304不锈钢（06Cr19Ni10）。方孔网网孔尺寸不得大于1.2mm，丝

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			径应不低于0.28mm。支撑泄流层层数不得低于2层。
36	响应性评审标准	★过滤网	过滤网应选用满足GB/T 21648《金属丝编织密纹网》标准的平纹编织密纹网，材质至少为SS316L不锈钢（022Cr17Ni12Mo2）材质不锈钢。按照过滤网的名义过滤孔径匹配筛管过滤精度，过滤网的丝径及目数应满足GB/T 21648标准对应型号的要求。过滤层层数不得低于2层。投标人应根据拟应用的油田情况，结合油田防砂充填作业需求，推荐合适规格尺寸的筛管，并根据防砂精度和地层情况优选合适的筛管过滤网。
37	响应性评审标准	★外保护套	外保护套应为螺旋焊接不锈钢管，外保护套上应设置过流通道，过流通道形式为桥式冲缝结构。外保护套材质至少为SS304不锈钢（06Cr19Ni10），外保护套板材厚度不低于1.2mm。 外保护层焊缝修磨平整，不应有漏焊、虚焊、弧坑、裂纹等缺陷。
38	响应性评审标准	★端环	筛套两端应为端环结构，端环外径不低于外保护套外径。端环至少为SS304不锈钢（06Cr19Ni10）。
39	响应性评审标准	★挡砂精度	80~200 μm。
40	响应性评审标准	★流道要求	金属丝编织密纹网有效截面率不低于10%，外保护层开口率不低于10%，支撑泄流层开口率不低于15%。
41	响应性评审标准	★整体耐温	筛管整体能承受370℃的耐温要求，在不低于370℃井况环境中使用不出现自身质量问题。
42	响应性评审标准	★筛管强度要求	优质筛管的最低屈服力不应低于同规格油/套管的最低屈服应力（按API Bull 5C2或者更高标准规定）的80%； 优质筛管的抗弯曲能力不应低于15°/30m； 优质筛管的抗外挤能力不应低于27.5Mpa（4000psi），抗内压性能不应低于6.5Mpa（950psi）。
43	响应性评审标准	盲段要求	筛管的两端盲段应满足吊运、上扣及坐卡瓦的要求，R3中间盲段长度部不超过50cm，筛管母扣端盲段长度为120cm，公扣端盲段长度不超过45cm。上述长度均不包括接箍和丝扣部分。
44	响应性评审标准	包装与标记要求	1)筛管包装应采用适合于陆地和海洋环境运输的包装材料，避免在运输过程中因雨水、海水的侵入腐蚀管材和运输吊装过程中的损坏（禁止使用纸板包装）。 2)筛管整体应采用集束包装，每根之间应用木板互相隔开，以免互相碰撞、摩擦，并能承受长途运输中的震动和恶劣天气对筛管侵蚀的影响。 3)筛套部分包装至少三层，内层使用具有防水功能的包装材料，中层使用工程篷布，外层使用防止磕碰的木片或其它放磕碰材料。 4)筛管的公扣和母扣丝扣端必须涂抹储存脂，并安装有配套的丝扣护丝。 5)筛管外包装材料在室外露天环境应保证18个月以上不出现腐蚀、破损、变质、老

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			化等问题，在18个月以上存储后，外包装仍然能起到完好的保护作用。 6)每根筛管应以不褪色的材料清楚地标明：合同号、生产厂家名称、生产时间、筛管技术规格参数等。 7)外包装应以不褪色的材料清楚地标明：合同号、货物名称、毛重、净重、尺寸、吊装提示等标记，如有必要应标注上“向上标记”、“不准倒放”、“小心轻放”等。
45	响应性评审标准	质保要求	质保期为全部合同物资到货并检验后18个月或买方合同物资调试使用后12个月，以先到为准。在质保期内如出现质量问题，投标人应对问题物资免费更换，并免费提供相应技术支持，如问题比较严重，招标人有权对由此造成的损失向投标人进行索赔，损失赔偿金额以本标的为限。
46	响应性评审标准	交货期	交货时间：签订合同后4周，如招标人有另行书面交货通知，以招标人书面通知时间进行交货。 备注：请投标人按照此技术要求中预估器材数量报价，并在标书中提供最短生产周期，招标人将保留根据实际作业情况决定最终采购器材数量的权利；若出现不能按时交货情况，招标人有权按延期时间每日扣除本批次器材金额的1%惩罚，同时招标人保留更换供货商或终止合同的权利。
47	响应性评审标准	★合同模式	投标人应明确同意签订寄存寄售模式合同，按照附件寄存寄售操作流程执行合同。
48	响应性评审标准	无损检测	基管和过滤套焊接位置应进行无损渗透检测（PT），应具备渗透检测3级人员资质（对检测工艺进行核准），同时进行渗透检测的人员最低应具备2级资质，可对检测结果进行评估分析。投标时提供三级检测流程。
49	响应性评审标准	质量管理体系	筛管供应商应具有API Q1质量管理体系，并且证书在有效期内。能提供有体系效运行的证据，至少应提供以下内容供审查： 1)体系文件，至少包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录文件 2)能够提供筛管产品设计包，包含设计策划、设计输入、设计输出、设计验证、设计评审、设计确认等内容 3)筛管产品质量计划，质量计划应涵盖筛管产品实现的全过程 4)合同评审 5)采购记录，包括合格供应商名录，各种原材料如油套管、不锈钢丝、不锈钢管、不锈钢带、金属网布等的采购合同、材质单 6)进货检验记录 7)加工过程记录 8)出厂检验记录 9)特殊过程（包括至少包括焊接及无损检测）的工艺评定报告及人员技能评定记录，例如焊接工艺评定报告、焊工技能评定报告。
50	响应性评审标准	加工制造能力	应具备筛管专用生产线，包括筛管生产的专用设备以及具备筛管生产专业技能的人员等。包括但不限于以下内容： 基管打孔生产设备：排钻、激光切割机用于基管打孔或割缝的设备；

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			1) 基管打孔生产设备：排钻、激光切割机等用于基管打孔或割缝的设备； 2) 基管清毛刺设备：用于基管打孔后去除基管毛刺的设备； 3) 冲压设备：用于内、外保护套用不锈钢带的冲压的冲床及相关模具，例如冲孔、桥式冲缝； 4) 螺旋焊设备：用于内保护套及外保护套的螺旋焊接成型； 5) 机加工设备：用于加工筛管产品的机加件如端环、连接端环、盖板、端盖等零部件的车床、铣床； 6) 网布直缝焊设备：用于过滤网材料（金属网布）直缝焊设备； 7) 环缝焊设备：用于网布两端的环境缝焊接； 8) 焊接设备：TIG焊机（钨极氩弧焊）用于内、外护套的螺旋焊接、端环与保护套的焊接等；MIG/MAG焊机（熔化极气体保护焊）用于筛套及管的焊接；电阻焊机用于过滤材料的焊接； 9) 焊工，须持有焊工证，且焊工技能应按照ASME第IX卷或等同标准经过确认。
51	响应性评审标准	检测能力及特殊过程控制	产品在原材料进货，生产过程及出厂时需进行相应的检验，供应商在检验时应用合格量具、量规及检测设备进行相关的检验，其量具、量规及检测设备应满足以下要求： 1) API 5CT 油套管标准通径规； 2) 外径千分尺、内径千分尺、游标卡尺、 π 尺、钢卷尺； 3) 拉力试验机、超声波测厚仪、洛氏硬度计； 4) 光谱仪、照度计。 筛管生产过程中涉及的特殊过程至少包括焊接及无损检测，所有的特殊过程应进行工艺评定，相关人员应具备相应的资质。 1) 焊接应按照ASME第IX卷或等同标准进行焊接工艺的评定以及焊工技能评定。现场应能提供焊接工艺规程（WPS）、焊接工艺评定报告（PQR）以及焊工技能评定报告（WPQ或WOPO）； 2) 无损检测工艺至少需要三级人员审批，操作人员应经过相应的培训并至少持有二级证书。
52	响应性评审标准	专业技术能力	筛管供应商应配备专业的筛管技术团队，应具备产品结构设计、有限元分析、仿真模拟、加工工艺设计、粒度分析、防砂设计及参数优选、筛管性能评价等专业技术能力。应具备相关的专业软件。
53	响应性评审标准	现场核查	招标人具有通过现场考察等方式核查投标人响应招标文件实质内容真实性的权利，投标人应承诺响应配合招标人的现场考察。
54	响应性评审标准	★HSE政策	提供与产品和服务相关的 HSE和质量控制管理程序。
55	响应性评审标准	★合同条款偏差	合同条款的偏离项允许的最高项数为 4 项（含），合同条款每一条按合同文本的二级条款计算，如 3.1) 记为一项偏离，合同条款偏离项超过最高项数的，其投标将被否决。
56	响应性评审标准	★技术偏差	除招标文件规定的实质性要求和条件外，响应性评审的非星号偏离项允许的最高项

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			数为4项（含），响应性评审的非星号偏离项分别超过对应的最高项数的，其投标将被否决。
57	响应性评审标准	基本账户信息	投标人须在投标文件资格审查资料《基本情况表》中完整、清晰、准确填写‘基本账户开户银行’及‘基本账户银行账号’中的相关信息。
58	响应性评审标准	★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
59	价格初步评审	★价格标投标函签字盖章	有法定代表人或其委托代理人签字或加盖单位章。
60	价格初步评审	★投标文件格式	符合第六章“投标文件格式”的规定。投标人应按照系统“投标文件构成”中的“分项报价表”的格式和内容提供投标报价。
61	价格初步评审	★报价唯一	只能有一个有效报价。
62	价格初步评审	★围标串标	有以下情形的，视为投标人相互串通投标,否决所有涉及投标人的投标： 不同投标人的投标文件异常一致或者存在两处以上一致性错误；或者投标报价呈规律性差异的项数达到报价清单的50%以上。
63	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 评标价 =投标报价-专业工程暂估价（含税） 合计金额-暂列金额（含税） 合计金额	