

油服天津-钻井油套管上海项目组井口工具探伤服务-20260522评审细则

标段编号：1033-175-liuhd-20260522-001/01

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	清标评审	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	清标评审	标书相似度	检查各投标文件之间文本内容的相似度
3	清标评审	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	清标评审	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	符合性检查	投标人名称	与营业执照、资质证书一致
6	符合性检查	法人授权书	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。
7	符合性检查	投标书	是否按要求上传商务、技术、价格标书。
8	符合性检查	联合体投标人	本次招标不允许联合体投标。
9	符合性检查	分包	不允许
10	符合性检查	备选投标方案	本次招标不接受备选投标方案。
11	资格评审	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）。
12	资格评审	不存在禁止投标的情形（1）：	1. 投标人或投标人与本次招标相关的某类产品/业务范围被中国海洋石油集团有限公司或本招标项目的所属单位禁用的；在处罚期内或处罚期满但在系统中的供应商档案中的“档案状态”为“采购冻结”或“业务状态”为“冻结”的。
13	资格评审	不存在禁止投标的情形（2）：	2. 投标人处于责令整顿、停业或财产已被接管、冻结或处于破产状态的；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

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			；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。
14	资格评审	不存在禁止投标的情形（3）：	3．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；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；投标人与招标人、招标代理机构有利害关系且可能影响招标公正性的；投标人存在危害国家安全和损害中国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。
15	技术评审	检验内容与要求1	1吊卡 1)拆解边门吊卡，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。 2)对边门吊卡吊点（耳朵）、本体、主轴、锁门、锁门销、锁紧手柄、锁紧手柄销、本体把手，打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，另外15度或18度吊卡还需对活门销进行打磨探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对其进行喷底漆和面漆；有裂纹或者变形的则做报废处理，发现裂纹应作缺陷标识。 3)检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
16	技术评审	检验内容与要求2	2卡瓦式吊卡 1)拆解卡瓦式吊卡，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。 2)对卡瓦式吊卡吊点（耳朵）、本体、主轴、活门销、锁门、锁门销、锁紧手柄、锁紧手柄销、卡瓦式吊卡内卡瓦（安装销）进行拆解、打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求其喷底漆和面漆；有裂纹或者变形的则做报废处理，发现裂纹应作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
17	技术评审	检验内容与要求3	3卡瓦 1)拆解手提卡瓦，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。 2)对卡瓦体及卡瓦体的销孔、背锥、链接销、手柄、牙板槽和销子进行拆解、打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对卡瓦进行喷底漆和面漆；对有裂纹或者变形的则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
18	技术评审	检验内容与要求4	4气动/液压卡瓦 1)拆解气动/液压卡瓦，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。 2)气动/液压卡瓦吊点（耳朵）、本体、活动铰链销、固定铰链销、卡瓦芯子链接轴销进行拆解、打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对4.气动/液压卡瓦外壳进行喷底漆和面漆；有裂纹或者变形的则做报废处理，发现裂纹应作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
19	技术评审	检验内容与要求5	<p>5单根吊卡</p> <p>1)拆解单根吊卡，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。</p> <p>2)对单根吊卡吊点（耳朵）、本体、主轴、活门销、锁闩、锁闩销打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对其喷底漆和面漆；有裂纹或者变形的则做报废处理，发现裂纹应作缺陷标识。</p> <p>3)检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
20	技术评审	检验内容与要求6	<p>6安全卡瓦</p> <p>1)拆解安全卡瓦，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。</p> <p>2)对安全卡瓦螺栓、螺杆、专用板手、所有铰链链接销子及销孔进行拆解、打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对安全卡瓦进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>3)检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
21	技术评审	检验内容与要求7	<p>7气动/液压吊卡（卡盘）</p> <p>1)拆解气动/液压吊卡（卡盘），使需探伤表面外露，能够打磨探伤。</p> <p>2)对气动/液压吊卡（卡盘）吊点（耳朵）、本体、活动铰链销、固定铰链销、卡瓦芯子链接轴销进行拆解、打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对气动/液压吊卡（卡盘）外壳进行喷底漆和面漆；有裂纹或者变形的则做报废处理，发现裂纹应作缺陷标识。</p> <p>3)检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
22	技术评审	检验内容与要求8	<p>8手动背钳、皮带钳</p> <p>1)拆解手动背钳、皮带钳，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。</p> <p>2)对所有钳块吊臂总成、链接销、链接孔和钳体连接点、尾部受力销进行拆解、打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对手动背钳、皮带钳进行喷底漆和面漆；有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>3)检验完毕、合格后，告知甲方人员，在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
23	技术评审	检验内容与要求9	<p>9C卡盘</p> <p>1)需探伤C卡盘下部几个卡持固定杆/块，能够打磨探伤。</p> <p>2)对C卡盘下部几个卡持固定杆/块，打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对C卡盘进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			3)检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
24	技术评审	检验内容与要求10	<p>10API卡盘</p> <p>1)拆解API手提卡瓦，使需探伤表面外露，能够打磨探伤。</p> <p>2)对API卡瓦体、补芯本体及卡瓦体的销孔、背锥、链接销、手柄、牙板槽和销子进行拆解、打磨清洗干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对API卡盘进行喷底漆和面漆；对有裂纹或者变形的则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>3)检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
25	技术评审	检验内容与要求11	<p>11内、外置补芯及内衬</p> <p>1)对内、外置补芯本体，背锥、吊点、主轴，打磨清洗干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对安全卡瓦进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
26	技术评审	检验内容与要求12	<p>12提升器、吊环</p> <p>1)对提升器的吊耳和吊环本体，打磨清洗干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对提升器、吊环进行喷底漆和面漆；对有裂纹或者变形的则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
27	技术评审	检验内容与要求13	<p>13转换盘</p> <p>1)对转换盘本体，最上层一圈和下底座的接触面、吊点、主轴，打磨清洗干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
28	技术评审	检验内容与要求14	<p>14外卡CRT</p> <p>1)拆解外卡CRT的底部和卡瓦补芯、单根吊臂，能够打磨探伤。</p> <p>2)对外卡CRT卡瓦补芯连接部位、连接销、单根吊臂、手动单根连接块、中心轴、CRT吊耳，CRT本体及CRT钻杆短节，打磨清洗干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对外卡CRT进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
29	技术评审	检验内容与要求15	<p>15内卡CRT/CDS</p> <p>1)拆解内卡CRT\CDS的牙座。</p>

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			2)对内卡CRT\CDS牙座、锁紧螺栓，内卡CRT主轴，钻杆短节、吊耳、CDS吊臂，打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对内卡CRT/CDS进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
30	技术评审	检验内容与要求16	16打桩锤 1)对打桩锤吊耳、锤体焊接部位、液压缸上支座及紧固件、销、上下桩帽本体、档板及紧固件，打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求对打桩锤进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
31	技术评审	检验内容与要求17	17油管钳 1)对油管钳的吊臂、悬挂器和尾绳受力点等进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
32	技术评审	检验内容与要求18	18套管钳 1)对套管钳的吊臂、悬挂器和尾绳受力点等进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
33	技术评审	检验内容与要求19	19钻杆钳 1)对钻杆钳的吊臂、悬挂器和尾绳受力点等进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。
34	技术评审	检验内容与要求20	20套管扶正台 1)拆解套管扶正台，使需探伤部位表面外露，能够打磨探伤。 2)对套管扶正台的吊耳、活门、门销、承重面、导向垫铁吊点、底座托盘吊点、扶正台吊点、连接销、本体等，打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再恢复原貌并按公司标识要求进行喷底漆和面漆；对有裂纹或者变形的则做报废处理，并在发现裂纹处作缺陷标识。 检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
35	技术评审	检验内容与要求21	<p>21拉力传感器接头</p> <p>1)对拉力传感器接头本体和丝扣进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
36	技术评审	检验内容与要求22	<p>22油套管提丝</p> <p>1)对油套管提丝吊杆和丝扣进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
37	技术评审	检验内容与要求23	<p>23循环头</p> <p>1)对循环头本体和丝扣进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
38	技术评审	检验内容与要求24	<p>24套管钳测试台</p> <p>1)对套管钳测试台固定点及吊点等，进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
39	技术评审	检验内容与要求25	<p>25叉车货叉</p> <p>1)对叉车货叉进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。</p> <p>检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
40	技术评审	检验内容与要求26	<p>26吊钩</p> <p>1)对吊钩进行打磨清洁干净至露出金属表面再做磁粉探伤，检验完毕再按公司标识要求对其进行喷漆；探伤磨损情况有裂纹或者变形则作缺陷标识。</p> <p>2)检验完毕、合格后，告知甲方人员,在甲方人员的指导下将各部件组装、本体标注其编号、规格、型号，应出具相应的检验报告。</p>
41	技术评审	质量保证1	<ol style="list-style-type: none"> 乙方人员应在甲方工作人员指导下完成工具拆解和组装，遵守甲方要求。 得到甲方书面通知后，乙方服务人员应在一周内到达上海项目组进行探伤服务，每年动复员3次，每次在1周内完成该批次探伤服务（预估工作量见附表1） 打磨和探伤所用工具和耗材由乙方自行提供。 探伤完工3天内，乙方应向甲方出具国内及行业认可的无损探伤报告（报告照片

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			要有探伤前和探伤后的照片。
42	技术评审	质量保证2	5.甲方在甲方场地内提供必要的协助，包括指导乙方对工具拆解和组装，提供铲车以及工具拆装所需的机具。 乙方在甲方场地或乙方场地进行探伤服务过程中的作业安全风险由乙方负责，一切非甲方责任造成的乙方作业安全风险由乙方自行承担。
43	技术评审	恢复要求1	1.手提卡瓦的恢复原厂要求：背锥面不能喷漆，卡瓦牙板表面和活动部位不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准刷安全色；
44	技术评审	恢复要求2	2.吊卡/卡瓦式吊卡的恢复原厂要求：内孔和活动部位以及喷漆后影响扣合的部分不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
45	技术评审	恢复要求3	3.单根吊卡的恢复原厂要求：内孔和活动部位以及喷漆后影响扣合的部分不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
46	技术评审	恢复要求4	4.气动/液压吊卡（卡盘）的恢复原厂要求：内孔和活动部位不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
47	技术评审	恢复要求5	5.手动背钳、皮带钳的恢复原厂要求：牙板表面和活动部位不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
48	技术评审	恢复要求6	6.C卡盘的恢复原厂要求：喷漆，按照标准喷安全色；
49	技术评审	恢复要求7	7.内、外置补芯及内衬的恢复原厂要求：背锥面不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
50	技术评审	恢复要求8	8.API卡盘的恢复原厂要求：背锥面不能喷漆，卡瓦牙板表面和活动部位不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
51	技术评审	恢复要求9	9.提升器、吊环的恢复原厂要求：喷漆，按照标准喷安全色；
52	技术评审	恢复要求10	10.外卡CRT的恢复原厂要求：牙座、主轴不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
53	技术评审	恢复要求11	11.内卡CRT/CDS的恢复原厂要求：牙座、主轴不能喷漆，其它部位喷漆，并按照标准喷安全色；
54	技术评审	恢复要求12	12.打桩锤的恢复原厂要求：吊耳、锤体焊接部位、上下桩帽本体、档板喷漆，并按照标准喷安全色；
55	技术评审	恢复要求13	13.油套管钳、钻杆钳的恢复原厂要求：喷漆，并按照标准喷安全色；
56	技术评审	恢复要求14	14.套管扶正台、油套管提丝、循环头、套管钳测试台等，探伤后恢复原貌，喷漆

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			, 并按照标准喷安全色;
57	技术评审	恢复要求15	15. 工具的恢复原厂要求: 油漆采用喷涂方式进行, 面漆应平整光洁, 设备喷漆时不得覆盖设备的铭牌、橡胶管线(刷漆前必须用黄油或其他方式保护不该刷漆的部位);
58	技术评审	恢复要求16	16.维护过程中要求: 喷底漆前通知我方现场阶段验收, 喷完底漆再次通知我方现场阶段验收;
59	技术评审	恢复要求17	17. 油漆由甲方自行提供, 其它耗材由承包方提供。
60	技术评审	指标偏离	一般技术指标偏离超过5项(含5项), 则技术评议不合格。
61	商务评审	投标合格性	投标文件加盖应答人公章
62	商务评审	资格证明文件	提供法定代表人身份证明文件或提供法定代表人授权书
63	商务评审	营业执照	营业执照或相当的材料、组织机构代码证、税务登记证复印件(应为有效期内)
64	商务评审	资质要求:	1.检验单位具备技术服务或检验检测服务等相关服务资质; 2.检验人员应持有有效的二级或以上磁粉、渗透及超声无损检测证书。
65	商务评审	业绩要求:	检验单位应具备五年内钻完修井设备工具等相关检测服务业绩。
66	商务评审	付款方式:	乙方完成每批次甲方委托工作量, 经甲方验收合格后, 自甲方收到乙方出具的有效且无争议的增值税专用发票60日内, 向乙方支付该批次服务金额(含税价)的100%。 银行电汇。
67	商务评审	合同期限	合同期限采用1+1+1年周期性管理, 合同执行期自自双方法定代表人或授权代表签字并盖章起起效。每个合同周期为一年, 合同周期满前20天内, 如双方无异议, 则合同期自动顺延至下一年, 本合同条款继续有效直至签订新合同或解除本合同。
68	商务评审	服务地点	上海项目组: 浙江省舟山市定海区岑港街道岑港镇花田路11号
69	商务评审	投标人承诺书:	投标时提供投标人承诺书。
70	商务评审	合同文本	对附件合同文本无异议。

序号	评审环节	评审因素	评审标准
71	商务评审	银行账户信息	按附件提供银行账户信息，签字盖章。
72	商务评审	中小企业声明函：	投标人投标时提供自身中小企业声明函（不是中小企业也需要盖章说明）。
73	商务评审	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。
74	商务评审	指标偏离：	一般商务指标偏离超过3项（含3项），则商务评议不合格。
75	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	