

海油工程-特种设备分公司-水下产品堆焊服务年度协议评审细则

标段编号：2024-HGCBGXZX-ZX-GCFW-0927/01

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	技术评议	质量管理体系	企业应建立ISO9001:2015或API Q1质量管理体系，并持有相应证书。可按照相应体系章节接受海工的现场审核。
5	技术评议	企业应建立合格供应商名录，并对关键供应商予以识别并持续管控	提供供应商名单，供应商名单上应至少包含焊丝供应商（指定代理或直供）及理化检测机构（CNAS证书）；若热处理外包，应提交相应热处理厂用于焊接去应力热处理炉的符合API 6A 附录M要求的热处理炉及对应热电偶校准证书，炉的校准应具备CNAS或同等国家认可校准资质的机构进行。
6	技术评议	热处理炉	用于焊后去应力的热处理炉的校准应符合或高于API 6A 附录M的规定，提供炉的台账，及炉与对应热电偶的校准证书。应建立设备台账及预防维修计划
7	技术评议	无损检测	厂商应具备渗透探伤的能力（至少两名持证人员）。相应能力海工可派公司专业人员审核及认可。表面、内部无损检测人员证书的要求应符合SPC-IN04 3.1章节。
8	技术评议	理化试验	供方理化试验室（可委外）应具备CNAS ISO17025资质，该认可应至少覆盖工艺评定的检测项目
9	技术评议	监视测量设备台账	提供监视测量设备台账，企业应建立监视测量设备的台账，按照API 6A的规定设定相应的校准周期及时校准。乙方投标时需承诺有台账所涉及设备的校准证书，甲方要求查验时提供。
10	技术评议	追溯性管理	供应商应有追溯性管理制度，妥善移植前序钢印，确保工件的追溯性有效；焊丝应做好库存与领用管理，保证每一批次的追溯性
11	技术评议	工艺评定	投标单位应具备经CCS、DNV、BV、ABS其中之一批准的F65堆焊625、X65堆焊625、F22堆焊625、8630堆焊625、4130堆焊625焊接工艺评定的中的至少四项，其中未取得的一项，应在中标后30个自然日内，产品焊接前完成补齐。焊接工艺评定应根据API 6A第7.5.1.2.1节要求执行，依据ASME BPVC IX 2019或ISO 15614-7，工艺评定记录包含但不限于：晶间腐蚀开裂试验报告（ASTM G28-A法，或ASTM A262-

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			E法)；弯曲试验报告；焊后热处理母材、焊层的拉伸、冲击性能报告；最小焊层厚度位置的化学成分报告；焊层、热影响区、母材的硬度报告；评定试样的无损检测报告；焊后退火热处理曲线记录；该工艺评定所用焊材的材质报告单、焊材烘干记录。(投标时需提交焊接工艺评定相关证明文件) 若以上焊接工艺评定中未包含的自动热修补、自动冷修补焊、手工热修补、手工冷修补焊、手工堆焊，投标方应承诺在中标后30个自然日内，产品焊接前完成补齐。
12	技术评议	人员证书	(1)焊工证：应有与工艺评定配套的焊接人员，焊接人员应具备SPC-PC08第7节要求的焊工证，包括压力容器焊工证及焊工上岗证(特种设备操作证)，每种证书至少提供1名人员。 (2)焊接检验人员证：应有与工艺评定配套的焊接检验人员，焊接检验人员应具备SPC-PC08第7节要求的AWS QC1焊接检验人员资格证或同等资格证为CSWIP3.0(或ISO 9172)或CSWIP3.1或CSWIP3.2
13	技术评议	焊前预热	供方应承诺采用加热炉为工件进行焊前预热，不允许使用不带温度控制的伴热带以及火焰(乙炔等)直接作用于工件表面。
14	技术评议	焊接过程测温	供方应承诺使用接触式测温仪对焊接工件进行温度管控
15	技术评议	生产响应	供方应承诺在接到招标方来料之日起，及时排产，保证在3个工作日内对应工件上机焊接作业
16	技术评议	业绩要求	业绩要求：(开标时需进行信息公开)(1)2014年1月1日至投标截止日(以合同签署时间为准)，投标人投标产品应至少为其自行堆焊产品，所提供业绩至少包含以下两类水下业绩中的一类，且不少于1个业绩(以下内容可分属于不同的业绩合同)：a.至少包含水下采油树本体或阀体或法兰或阀盖或油管挂，Inconel625材质；b.至少包含长期水下球阀阀体(符合API6DSS标准)或水下闸阀(符合API17D标准)产品，Inconel625材质(2)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)销售合同或国外订单原件扫描件(至少包括合同签署页或国外订单附件)和2)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(国内合同应有双方盖章，国外合同无需盖章)、制造商名称、货物名称、材质及到货验收材料(不限于：对应的增值税发票复印件或能体现对应合同号买方签字的接收证明或买方签字的调试验收证明，或国外合同的报关单和形式发票等)。(3)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。
17	技术评议	售后配套服务	供方应承诺具备应急现场手工修补焊的能力，在接到招标方通知24小时内抵达修补现场，到场人员应至少包括检验(外观、尺寸、焊接缺陷、无损)、焊工、销售人员。
18	技术评议	QHSE管理	投标时需提交组织机构图，明确项目负责人、安全和管理质量人员、现场QHSE负责人等关键岗位的职责及服务内容。
19	技术评议	堆焊层铁元素含量	堆焊Inconel 625距母材3mm焊层厚度位置的Fe成分质量分数 5.0%；。冶金复合锻

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			件测试位置为复合层表面机加工后，熔合线往复合层表面方向2mm。（供货产品满足要求）
20	技术评议	堆焊层焊材铁元素含量	焊材铁元素含量不大于1.0%（供货产品满足要求）
21	技术评议	堆焊层的硬度	冶金复合产品的Inconel 625内覆层的硬度为345 HV10(最大值),基材（包括热影响区）的硬度为248 HV10(最大值)（供货产品满足要求）
22	技术评议	堆焊层无损检验要求	所有冶金堆焊层机加工表面应符合SPC-IN04第4.3、4.4节要求。（供货产品满足要求）
23	技术评议	一般技术指标偏离	技术评议中，除了以上加星号的技术条款外，招标文件中的其他技术条款均为一般技术条款，一般技术条款偏离超过2项（不包含2项），视为技术评议不合格。
24	商务评议	投标的有效性	由法人代表或授权代表有效签署。
25	商务评议	投标有效期	投标截止日起至少120天内保持有效。
26	商务评议	公司资质	<p>1.营业执照要求：</p> <p>a.投标人为企业的，应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；</p> <p>b.投标人为分公司的，应具有合法有效的营业执照、税务登记证及组织机构代码证或证照合一的营业执照，总公司与分支机构只可一家参与投标，同时参与投标视为投标无效；</p> <p>c.投标人为事业单位的，投标人应经全国各级事业单位登记管理机关核准登记或者备案，具有合法有效的事业单位法人证书。</p> <p>如出现不同投标人的负责人为同一人或存在控股、管理关系的情况，相关投标均无效，招标人随时有权做出拒绝投标、取消投标资格、取消授标、不签订合同或在合同签订后终止合同等决定，相关投标人须无条件接受，且由此造成的任何损失由对应投标人承担。</p>
27	商务评议	是否允许联合体	不接受联合体投标
28	商务评议	一般商务评审项偏离	招标文件中未列明的 号指标均为一般指标，一般商务条款（包括合同条款）偏离超过3项（不包含3项），将被视为非实质性响应，导致投标被拒绝。
29	价格评议	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	

序号	评审环节	评审因素	评审标准
		投标报价	