

NH6备用井口连接器修理评审细则

标段编号：1033-871-gaoshq-20260918-075/01

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	符合性检查	★投标人名称	与营业执照、资质证书一致。（提供相关的证明材料扫描件）
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	★分包转包	本项目严禁转包。未经甲方事先书面同意，乙方不得将本项目分包给任何第三方，包括乙方关联企业。
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	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。
12	商务评议	★资质要求：	承包方需具有API 6A和 16A 标准认证的资质证书

序号	评审环节	评审因素	评审标准
13	商务评议	业绩要求：	承包商具有连接器钢圈面修复业绩
14	商务评议	★供应商要求：	本项目不允许贸易商或代理商参与投标
15	商务评议	★信誉要求	下列任何情形出现时，其投标将被拒绝： 1) 投标人所投产品至投标截止时间止3年内，出现重大质量问题（以问题书面认定材料出具时间为准），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质量问题责任并对投标人进行处理的； 2) 投标人在中国海油供应链数字化平台“供应商档案”被标注为“违规冻结”的；或“供应商档案”被标注为“品类受控”，且受控品类为本次招标相关品类的； 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；（应附查询结果复印件并加盖单位章） 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；（应附查询结果复印件并加盖单位章） 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；（应附查询结果复印件并加盖单位章） 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) 投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。
16	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。
17	商务评议	工期	合同签订后，必须在40天内完成所有修理内容、验收合格。
18	商务评议	服务地点	承包商负责到广东惠州井控维修中心接收设备送厂修理，并负责设备的往返运输，完成修理后送至平台指定地点。
19	商务评议	付款方式	完工验收合格且双方无争议，乙方提交正式无争议税务发票和甲方代表签字认可的完工验收报告后，甲方在60日内支付合同金额100%的费用。
20	商务评议	投标人承诺书	投标人投标时提供供应商承诺书。
21	商务评议	质量保证期	修理完工的井口连接器在完成修理送平台投入使用起算一年内，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，包括材料部件的提供

序号	评审环节	评审因素	评审标准
22	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。
23	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。
24	技术评议	项目简述	1、解体修理一套备用VETCO 18-3/4" 15K H-4 EXF井口连接器；2、另一套井口连接器的上端盖VX/VT密封面损伤，进行修理
25	技术评议	工作内容1	解体连接器：1、连接器整体解体，解体过程中注意对各部件做好标记及防护；2、解体连接器过程中注意解体顺序，禁止破坏性拆除；3、对解体的连接器各部件进行清洁，以便于测量和检查
26	技术评议	工作内容2	连接器各部件检查： 1、上壳体：1) 承包商负责准备特殊的测量工具，包括：内径/外径千分尺、测深计、螺纹规、球规等；2) 目测检查表面状况，使用球规测量钢圈槽的内径和外径（要求至少取4个对称点），对测量的数量做好记录；3) 检查钢圈槽的表面，如果有刮痕和凹痕需要对长度和深度进行测量，并做好记录；4) 使用内径千分尺测量通径的内径，要求在0度和180度两个位置进行测量，并做好记录；5) 按照API 规范，测量卡箍头的各部位尺寸，并详细记录有关数据；6) 卡箍头进行硬度检测，要求在0度、120度及240度位置进行测试，并做好记录；7) 对卡箍头进行100%NDT探伤检验、硬度检测；8) 上壳体表面及钢圈槽进行100%NDT检测；9) 测量VX钢圈槽的内径，要求在0度和180度两个位置进行测量，并做好记录；10) 测量VX钢圈槽的深度，要求在0度和180度两个位置进行测量，并做好记录；11) VX钢圈槽表面进行100%NDT检测；12) 上壳体进行材质分析检测，确定上壳体的材质；13) 检查Seal Sub状况，表面是否存在凹坑、划痕及缺陷，O环槽状况。 2、下壳体：1) 使用内径千分尺测量下壳体、液缸孔、End Plate的内径进行测量，要求在0度和180度位置进行测量，并做好记录；2) 使用标准的螺纹规检查液缸头处的螺纹丝扣状况；3) 使用标准的螺纹规检查下壳体周围的固定孔丝扣状况；4) 测量下壳体的通孔的内径，要求在0度和180度位置进行测量，并做好记录；5) 检查下壳体表面的硬度，要求在0度、120度及240度位置进行测试，并做好记录；6) 下壳体做100%NDT检测；7) 用水平仪、内径千分尺检测耐磨环安装位置到下壳体顶部的高度及驱动环处的倒角尺寸（具体测量根据下图所示），并做好记录；8) 使用内窥镜检查液缸流道状况；9) 下壳体进行材质分析检测，确定下壳体材质；10) 检查水合物密封槽状况，是否存在腐蚀、凹坑及缺陷，测量水合物密封槽并做好记录。 3、活塞：1) 使用外径千分尺测量活塞的外径及活塞杆的外径，并做好记录；2) 使用标准GO/NO-GO Gauges螺纹规检测活塞杆顶部的连接丝扣状况，并做好记录；3) 目测检查活塞及活塞杆标准状况，是否存在腐蚀、凹坑及镀层脱落的现象，并做好记录；4) 目测检查活塞密封槽状况，是否存在腐蚀、凹坑及镀层脱落的现象，并做好记录；5) 整个活塞及活塞杆进行100%NDT检测。 4、液缸：1) 使用内径千分尺在对称的两个位置测量液缸内径和外径，并做好记录

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			；2) 检查液缸O环槽及液缸的内外表面有无凹坑、划痕及缺陷，并做好记录。 5、驱动环：1)使用三维坐标仪测量驱动环的内径，并做好记录;2)驱动环表面做100%NDT检测;3)驱动环表面0度、120度及240度三个点进行硬度测试，并做好记录 6、上下壳体连接螺栓：1) 使用标准GO/NO-GO Gauges螺纹规对上下壳体连接螺栓进行磨损检测；2) 上下壳体连接螺栓进行100%NDT检测；3) 上下壳体连接螺栓表面做硬度测试，并做好记录。
27	技术评议	工作内容3	7、液缸头：1) 使用量角规测量液缸头的角度，并做好记录；2) 液缸头进行100%NDT检测；3) 检查液缸头内表面有无点蚀、划痕及缺陷。 8、连接短接：1) 使用外径千分尺测量外径，并并做好记录；2) 使用的千分表及V型板，测量连接短接外径径向跳动值，并做好记录；3) 检查连接短接表面有无点蚀、镀层脱落及缺陷。 9、锁块：1) 测量锁块的高度并检查锁块表面有无点蚀、划痕及缺陷；2) 检查锁销状况，有无变形；3) 锁块进行100%NDT检测；4) 锁块表面进行硬度测试（上下两个面都要进行硬度测试），并做好记录。 10、下耐磨环：1) 测量下耐磨环内外径及厚度尺寸，并检查表面表面有无点蚀、划痕及缺陷；2) 使用塞尺检查下耐磨环的平面度，并做好记录；3) 下耐磨环进行100%NDT检测。 11、上耐磨环：1) 测量上耐磨环内外径及磨损，并做好记录；2) 检查表面表面有无点蚀、划痕及缺陷；3) 上耐磨环进行100%NDT检测。 12、End plate：1) 使用内外径千分尺测量底板内外径尺寸（要求在0度和180两个位置），并做好记录；2) 检查密封槽及表面有无点蚀、划痕及缺陷。 13、CYLINDER HEAD HUB：1) 测量CYLINDER HEAD HUB的外径，并做好记录；2) 检查表面有无点蚀、划痕及缺陷；3) 检查CYLINDER HEAD HUB螺纹表面有无点蚀、划痕及缺陷；4) 检查CYLINDER HEAD HUB密封槽状况。 14、钢圈固定装置总成：1) 检查表面有无点蚀、划痕及缺陷；2) 检查密封槽状况。
28	技术评议	工作内容4	据检查和测量的连接器各部件的状况及尺寸，对各部件的状况进行评估，对于需要修复的部件，提供修复方案，提交平台审核后，才能进行修理。承包商不得以无法修复为由拒绝修复，接受新制替换
29	技术评议	工作内容5	另一套井口连接器VX/VT钢圈槽修复:1)拆出连接器上端盖；2)堆焊Inconel 625修复，根据材质分析结果，制定焊接工艺及评定，并经船级社认证；3) VX/VT钢圈槽修复方法：测量钢圈槽刮痕深度，车掉刮痕，但堆焊层的剩余厚度不能低于1.6mm。注意：一般VX钢圈槽的堆焊厚度0.35”，VT钢圈槽的堆焊层厚度0.18”；4) 钢圈槽密封面硬度要求HB190以上，钢圈槽密封面的光洁度优于Ra0.8；5) 对修复后的钢圈槽及密封面继续渗透探伤，确保无任何缺陷。
30	技术评议	工作内容6	连接器整体组装:1)按厂家说明书组装2套连接器，其中1套更换所有的橡胶密封件（密封件由平台提供）；2)所有的滑动接触面和锁块使用EP-73保养，从连接器2个注油孔注入防水黄油，边注入边开关活动，注入17磅防水黄油后停止注入，继续活

序号	评审环节	评审因素	评审标准
			动7-9次，确保锁块、驱动环充分润滑。所有的连接螺栓涂专用丝扣油并按要求上够扭矩；3)组装使用的EP-73及丝扣油由承包商提供。
31	技术评议	工作内容7	井口连接器功能测试和压力测试:1)按照附件H4 连接器验收程序，对2套连接器进行功能测试和压力测试；2)所有测试使用的试压工装、CX钢圈、VT-2钢圈、VX钢圈等由承包商提供
32	技术评议	工作内容8	承包商对壳体内外表面喷砂，表面处理至SA2.5级后油漆要求：Primer(底漆):环氧漆，200--250 μ m:中间漆:环氧漆，200--250 μ m:Finish(面漆):环氧面漆，60-100 μ m，面漆颜色白色；总干漆膜厚度:460-600微米；油漆品牌推荐使用佐敦/国际、西格玛或相当于同等品质的油漆。注意：喷砂时防止伤害到密封面和砂粒进入液压和黄油通道口
33	技术评议	技术要求1	必须出具施工人员焊接资质证书及焊材材质证书，以及满足焊接规范的专业焊机
34	技术评议	技术要求2	严格按照厂家说明书程序要求进行解体及组装
35	技术评议	技术要求3	严格按照厂家标准对各组件进行尺寸测绘、硬度检查、受力部位探伤检查，设备回装之前提交检查报告
36	技术评议	技术要求4	钢圈槽及签封面硬度HB190以上，光洁度优于Ra0.8
37	技术评议	技术要求5	通孔堆焊修复，则要选用与原件相同的焊接材料堆焊，焊接前要制定焊接工艺报作业公司专业工程师和平台认可后施工；对修复的本体要作硬度检查，对连接器本体作强度试压检查（试验压力：22500PSI）
38	技术评议	技术要求6	用于试压的BX钢圈、VX-2钢圈、VT-2钢圈不能重复使用，回装时所需的弹簧由平台提供
39	技术评议	技术要求7	组装时锁块等部件必须使用防水黄油，连接螺丝使用专用丝扣油
40	技术评议	技术要求8	修理完毕后，对液压系统进行清洗，连接器的操作腔室应该冲洗干净并充满好富顿控制液，做好封堵，控制液由平台提供
41	技术评议	技术要求9	所有修理过程的资料、方案、人员资质、公司资质等涉及到设备修理的相关工作，需要接受平台安排的第三方的监理，配合第三方进行检验取证
42	技术评议	技术要求10	连接器外露的钢圈密封面、端面及螺丝孔等要抹上EP-73保养并重点保护好，防止在运输途中损坏
43	技术评议	修理完工资料1	完成工程描述中所有工作和相关工作，满足上述技术要求
44	技术评议	修理完工资料2	修理完工的设备经平台代表验收合格后，平台进行安装，并进行整体试压合格

序号	评审环节	评审因素	评审标准
45	技术评议	修理完工资料3	向平台提供一式三份完整的该项目修理后的工程完工报告和修理方COC证书，并提供电子版一份；完工报告内容包括：修理内容、加工图纸；材质或焊条证书、焊接工艺、修理方案、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、各部件修理前后的尺寸测量报告及附图、详细的配件更换清单、修理记录、材质报告、人员证书等内容： 1) 必须为中英文两种版本； 2) 提供电子版设计图纸及完工资料； 3) 图纸及资料内不得出现手描字样
46	技术评议	★指标偏离：	一般技术指标偏离超过5项（不含5项），则技术评议不合格。
47	价格初步评审	★价格评审	按照询比文件价格评审条款进行评审
48	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	