

《阀门检验及管理规程》

《石油化工钢制通

《工业安装工程计量

《工业金属管道工程计量

本工程施工执行的标准

验收规范是供用于本工程

标准及规范，如在施工中

据，若当技术标准、规

时通知甲方予以确认。

六 本工程施工范围

6.1. 承包商负责本工程

6.2. 本工程包含费

监检,所需费用由承包商

6.3. 发包商不是供除锈

6.4. 承包商须按发包商

漆用量由承包商自行估

6.5. 承包商须负责材料

使用。钛管部分管道/设

6.6. 所有承插接口需按《检测设计要求》进行检测

相关规范要求，不予增加工程量。钛管的焊接按《接焊管

合。

6.7. 配置如现场管线、钢构、设备及电缆等发生冲突时，应及时通知

并全力配合修改。对设备安装所需修改钢结构部分施工时，应工作

程整体发展。

6.8. 承包商须安排专职材料员对领用的材料进行保管，领

赔偿。

6.9. 本工程对焊焊接一律氩弧焊打底。所有材料须

6.10. 承包商须对焊道、管支及其它油漆剥落之处，行补漆(底漆一道，中间漆二道，面漆二

道。

6.11. 管支之任何开孔一律使用钻孔，严禁使用氧、乙炔切割开孔。

6.12. 地面上的管支

6.13. 严禁使用电焊条

6.14. 临时支 之拆除

焊点补焊、磨平，焊缝飞溅、焊

6.15. 管线 制完成后，承包

(甲方配合是供盲板)如因盲板

商需安排人员配合生产。行管支

6.16. 承包商须依发包商是供

装需要， 现场配焊点； 制

后确认，如 未确认而到现场开

须自行吸收 不得 理异常追加

6.17. 依 施工，不可随 变

中有错误 须及时通知发包商工程师。

6.18. 承包商须严 依 材料表使

意。

6.19. 焊工对于所施 予标注

对该焊工负责之焊 要求可执行。

6.20. 为确保品质，本案 线 工业管道焊接工程

100% X-RAY 伤检验，钛管部分

6.21. 经 R y 及 PT 检查不合

焊工在同一 线上所焊的两道焊

之所有费用 由承包商自行及收

6.22. 管支 依现场安装 制作安装，材料由承包商是供。

6.23. 焊工须经发包商检查合格 焊接，焊条采用高张力焊条，严禁使用软钢焊条。承包商须配 焊条烘 。对于须开 焊接之受力 ，须严 执行之，不得真角焊蒙混，一经发现则该成品须重制；另 接时须有适当之 夹具，防止构 变型，焊道之外观、焊渣、undercut 需处理美观。

6.24. 承包商须委 措施。

6.25. 每日施工须开立动 申请单， 准后方可施工，且须 安全员警戒；管线 Tie-in 时须开工作单，听从操作人员及监工 示。

- 6.26. 材料
- 6.27. 施工技术
- 6.28. 工程
- 6.29. 其它之
- 6.30. 本次

七 施工单

- 7.1. 承包

压力管道安装
州市测量技术
承揽须有同
持证压力管道

- 7.2. 具

- 7.3. 目

- 7.4. 需有

- 7.5. 具

- 7.6. 施工单

八、 第 约

8.1 承包人
施工，施工所

8.2 根据工程
安排人力不足时

8.3 工程竣工
使其达到本合同
所发生的费用

8.4 承包人

(1) 现场具
包人支付合同总

(2) 材料
师同意后，可不返工，但承包人需赔偿该产品

- i 钛材设 及管道安装做好保护工作，管道焊接焊前清理及焊后酸洗；所有焊接施工 须依据焊材、氩气、焊机等辅助材料均由承包商自行加，此部分工作量 于承包商自行吸取部分。
- j 现场所有仪表/电气设 拆除及回装需承包商分工作量为发 包 围内，不予追加。

十一. 工期要求

初步定为 2019 4 月 25 日（工期约 35 天，检修工期为甲方通知为准，本工程决标后乙方需保证足够检修期间完成工期要求

