

福建福海创石油化工有限公司

九台钢制容器/换热器采购技术要求

一、总则

1. 本技术要求适用于福建福海创石油化工有限公司（以下简称“福海创”）采购的九台钢制容器/换热器（以下简称“设备”）。

2. 本技术要求规定了设备的技术规格、材料要求、制造工艺、检验和试验、包装、运输、交货、售后服务等方面的要求。

3. 本技术要求适用于所有符合本技术要求要求的设备。

4. 本技术要求不适用于不符合本技术要求要求的设备。

5. 本技术要求不适用于不符合本技术要求要求的设备。

二、技术要求

2.1 设备名称及规格

序号	设备名称	规格	数量	备注	单位
1	立式储油罐	Φ1200×12000	1	316L不锈钢	台
2	卧式储油罐	Φ1200×6000	1	316L不锈钢	台
3	立式换热器	Φ1200×12000	1	316L不锈钢	台
4	卧式换热器	Φ1200×6000	1	316L不锈钢	台

5	SLL 蒸汽罐	V-447A	1	见具体图纸	
6	80℃ 蒸汽罐	V-587A	1	见具体图纸	
7	物料封液罐	V-480	1	见具体图纸	
8	物料封液罐	V-586	1	见具体图纸	
9	多效水冷却器	E0226	1	见具体图纸	
合计			9		

3.1.2 设计分工

合同采购设备的施工图纸设计由买方负责，但施工资料（含施工图）的编制由卖方

负责。卖方应提供详细、完整的施工资料，包括：施工图纸、材料清单、设备清单、

操作规程、安全规程、维护保养规程、检修规程、验收标准、检验报告、

试验报告、合格证、质保书、说明书、装箱单、运输单、发票、合同、

其他相关资料。卖方应确保施工资料的准确性、完整性、及时性，并

按照合同约定的时间和方式提供。卖方还应提供必要的技术支持和培训，

确保买方能够正确理解和使用施工资料。买方应妥善保管施工资料，并

按照合同约定进行归档和保存。买方还应定期对施工资料进行审查和

更新，以确保其准确性和完整性。买方还应定期对施工资料进行备份和

恢复，以防止数据丢失。买方还应定期对施工资料进行审计和评估，

以确保其符合合同要求和行业标准。买方还应定期对施工资料进行

3.1.6 试车用备件:

试车期间非计划维修用备件包括在卖方的供货范围内。卖方应提供的备品备件数量按下表所示。

序号	备件名称	数量	单位
1	电动机	1	台
2	减速机	1	台
3	联轴器	1	个
4	皮带	1	条
5	轴承	1	套
6	密封件	1	套
7	润滑油	1	桶
8	冷却水	1	吨
9	电伴热	1	套
10	电气控制柜	1	台
11	变频器	1	台
12	PLC	1	套
13	继电器	1	套
14	接触器	1	套
15	热继电器	1	套
16	熔断器	1	套
17	断路器	1	套
18	隔离开关	1	套
19	负荷开关	1	套
20	避雷器	1	套
21	浪涌保护器	1	套
22	接地线	1	套
23	接地极	1	套
24	接地网	1	套
25	接地扁钢	1	套
26	接地螺栓	1	套
27	接地垫片	1	套
28	接地螺母	1	套
29	接地垫圈	1	套
30	接地线夹	1	套
31	接地线卡	1	套
32	接地线钩	1	套
33	接地线环	1	套
34	接地线扣	1	套
35	接地线夹	1	套
36	接地线卡	1	套
37	接地线钩	1	套
38	接地线环	1	套
39	接地线扣	1	套
40	接地线夹	1	套
41	接地线卡	1	套
42	接地线钩	1	套
43	接地线环	1	套
44	接地线扣	1	套
45	接地线夹	1	套
46	接地线卡	1	套
47	接地线钩	1	套
48	接地线环	1	套
49	接地线扣	1	套
50	接地线夹	1	套

3.2 换热管与管板的连接:

3.2.1 换热管与管板的连接应采用胀接或焊接。胀接时,胀接率应不小于90%。焊接时,应采用对接焊,焊缝应经射线探伤检测合格。

3.2.2 换热管与管板的连接应采用胀接或焊接。胀接时,胀接率应不小于90%。焊接时,应采用对接焊,焊缝应经射线探伤检测合格。

3.2.4 换热管与管板的连接:

3.2.4.1 换热管与管板的连接应采用胀接或焊接。胀接时,胀接率应不小于90%。焊接时,应采用对接焊,焊缝应经射线探伤检测合格。

3.2.5 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

3.2.5.1 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

3.2.5.2 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

3.2.5.3 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

3.2.5.4 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

3.2.5.5 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

3.2.5.6 不锈钢(含不锈钢换热管)表面在制造过程中应进行钝化处理。

的检验，如发现问题可向乙方索赔，验收合格后双方签字确认。

苯酐团队 经办：黄吉安 2025.2.26	审核：张高 2025.02.26	核准：李松和 2025.02.20
设备管理部 经办：王松和 2025.2.26	审核：高松和 2025.2.28	核准：王松和 2025.2.28