《阀门检验及管理规程》

《石油化工钢制通

《工业安装工程质量检

《工业金 管道工程质量

本工程施工执行的标准、

验收规 是供用于本工程

标准及规 ，如在施工中

据，若当 技术标准、规

时通知甲方 确认。

六 本

6.1. 承包商负责本工程

6.2. 本 包含设 /

监检,所需费用由承包商

6.3. 发包商不 供除锈

6.4. 承包商须按发包商

漆用量由承包商自行估算

6.5. 承包商须

使用。钛 部分管道/设

6.6. 所有承插焊口需按 检测设计要求 按

相关规 要求， 不予 加工程量。钛管的 焊

合 。

6.7. 配合如 现场管线 钢构、设 及电缆等发生冲突

并全力配合修改 对设 安装所需修改钢 构 分施工

程整体发 。

6.8. 承包商须安排专职 材料员对领用的材

赔偿。

6.9. 本工程对焊焊接一律氩弧焊打底。所有 材 须

6.10. 承包商须对焊道、管支 及其它油漆破 之处 行补漆(底漆 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 气、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、

6.15. 管线 制完成后，承包 （甲方配合 供盲板）如因盲 商需安排人 配合生产 行管道

6.16. 承包商须依发包商 供 装需要， 现场配焊点； 后确认，如 未确认而到现场无 须自行吸收 不得 理异常追加

6.17. 依 施工，不可随 变 管线路 中有错误 须及时通知发包商工程师。

6.18. 承包商须严 依 材 表使 意。

6.19. 焊工对于所焊 道予标注 对该焊工负 焊 单要求更换焊工。

6.20. 为确保品 ，本案线 工业管道焊接工程 10% X-RAY 探伤检验，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 由承包商自行吸收

6.22. 管支 依现场安装实际 况制作安装，材料由承包商 供。

6.23. 焊工须经发包商检定合 焊接，焊条采用高张力 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，不得填角焊蒙混，一经发现则该成品须重制；另 接时须有适当之设 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 [illegible] 措施。

6.25. 每日施工须开立动火申请单， 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. [redacted]

6.27. [redacted]

6.28. [redacted]

6.29. [redacted]

6.30. [redacted]

七 [redacted]

7.1. [redacted]

压力[redacted]

州市[redacted]

承揽[redacted]

持证[redacted]

7.2. [redacted]

7.3. [redacted]

7.4. [redacted]

7.5. [redacted]

7.6. [redacted]

八、[redacted]

8.1 承包人[redacted]

施工，施工所[redacted]

8.2 根据工[redacted]

安排人力不足[redacted]

8.3 工程竣[redacted]

使其达到本合[redacted]

所发生的费用[redacted]

8.4 承包人[redacted]

（1）现场具[redacted]

包人支付合同[redacted]

（2）材料[redacted]

师同意后，可不返工，但承包人需赔[redacted]

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
工日期为甲方通知为准，本工程决标后乙方需保证足够
检修期间完成工期要求