**关于临海市水务集团有限公司螺旋钢管采购的补充公告1**

**一、项目概况**

项目名称：临海市水务集团有限公司螺旋钢管采购  
项目登记号：临采2020182  
监管单位：临海市财政局政府采购监管科  
监管备案号：临政采TZYS-202031  
采购单位：临海市水务集团有限公司  
采购内容及需求：螺旋钢管采购1批（详见招标文件）  
预算金额：2074020元  
采购标段数：1  
采购方式：公开招标

**二、澄清或修改**

本项目技术要求修改如下：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 更正内容 | **调整前** | **调整后** |
| 采购内容 | c.所投产品须符合SY/T5037-2012相关行业标准； | c.所投产品须符合SY/T5037-2018相关行业标准； |
| 技术要求 | **（1）螺旋钢管按SY/T 5037-2012标准生产，其内容见如下：**  1、钢管壁厚、压力必须符合相应标准。  2、钢管生产技术要求按国家建材相关标准。  3、螺旋缝采用自动埋弧焊法焊接，内外埋弧焊缝各不少于一道。  4、化学成分、力学性能几何尺寸必须按照国家相应规定执行。  5、每根钢管出厂前必须进行水压试验（按相应标准检验）。  6、给水螺旋钢管除锈必须达到GB8923-88的Sa2.5级技术标准要求，内防腐采用IPN-8710型涂料（必须具备卫生部颁发的卫生许可证），采用两底两面方法，要求每层衬层厚度在50um，总衬层厚度≥200um以上，外防腐采用IPN-8710型涂料，要求每层衬层厚度在50um，总衬层厚度≥200um以上。  7、产品材质为Q235B（钢管必须是全新的）。  8、外防腐8710两底两面，颜色为银灰色，内防腐8710-2B两底两面，颜色为银灰色，免费提供所需螺旋钢管接头部分外防腐涂料及纤维布。  9、螺旋钢管长度为12米/支，每根螺旋钢管外面必须用草绳包扎。 | **（1）螺旋钢管按SY/T 5037-2018标准生产，其内容见如下：**  1、钢管壁厚、压力必须符合相应标准。  2、钢管生产技术要求按国家建材相关标准。  3、卷板：生产钢管的卷板材质为Q235B。符合GB700-2006，SY/T5037-2018及相关国标和部标标准，卷板供应厂家为宝钢、鞍钢、武钢、沙钢、宁钢等大型钢铁公司的产品，在合同签订时需经业主确认**。**  4、制造：钢管应根据SY/T5037-2018标准规定进行制造，类型应为螺旋缝双面埋弧焊钢管，简称螺旋焊管。  3、允许的尺寸误差：管体外径允许偏差+2.5mm～﹣1.0mm,管端外径与公称外径允许偏差范围+1.0mm～﹣0.1mm，钢管两端直径之差不得大于2.0mm，钢管直度偏差不得超过长度的0.1％。  4、管端：钢管两端坡口必须机械平头，角度为30º－35º钝边为1.6±0.8mm，管端应无毛刺。  5、螺旋焊管应经生产厂检验部门检验合格，并附有产品质量证明书和必要的试验报告方可出厂。供货时应随货附有本批次的检验报告、质保书、产品合格证等资料，供招标人检查。  6、破坏性试验。化学和机械性能的测试应根据SY/T5037-2018标准中的要求进行，管道必须根据尺寸和熔炼批次分组测试，测试组的数量应符合标准的规定。  7、非破坏性测试和检查。  （1）静水压试验：静水压试验应根据SY/T5037-2018标准中进行，每根钢管都应在一定压力下做静水压试验。钢管测试压力应使管壁上产生最小屈服强度的75%的环向应力。试验压力应维持至少10S（秒）时间，管子不得有泄漏和残余变形。  （2）焊缝检查：螺旋缝采用自动埋弧焊法焊接，内外埋弧焊缝各不少于一道。作为制造工艺的一部分，所有焊缝必须100%做超声波检查和射线检查，检查方法、合格标准及焊缝修补方法应符合标准要求。对钢管对头焊缝、补焊焊缝进行100%超声波检测。按焊缝长度不低于20%进行X工业电视实时成像检测，检测符合**SY/T 5037-2018**或**GB/T9711-2017PLS1**的要求。**制造厂家必须拥有X工业电视实时成像系统设备，并提供环保部门颁发的辐射安全许可证。**  （3）管端检查：管端在最后做完坡口后应100%做超声波检验。检验方法、合格标准及焊缝修补方法应符合SY/T5037-2018标准的要求。检查应在离管端250mm宽的区域内进行。  （4）外观检查：所有钢管应该进行外观检查，对有缺陷的钢管应按SY/T5037-2018标准中的规定进行修补，修补结果应有报告随到货交招标人。  在货到现场之后，招标人将按照本规范的要求，对钢管的外观及内在质量进行现场验收，投标人应派人在现场进行货物交接及处理可能发生的问题，招标人有权在所有招标到货的货物中随机抽取样品，作理化分析、全管体的焊缝检测等,如若不合格，实际发生的检测费用由投标人支付。  8、化学成分、力学性能几何尺寸必须按照国家相应规定执行。  9、每根钢管出厂前必须进行水压试验（按相应标准检验）。  10、给水螺旋钢管除锈必须达到GB8923-2011的Sa2.5级技术标准要求，内防腐采用IPN-8710型涂料（必须具备卫生部颁发的卫生许可证），采用两底两面方法，要求每层衬层厚度在50um，总衬层厚度≥200um以上，外防腐采用IPN-8710型涂料，要求每层衬层厚度在50um，总衬层厚度≥200um以上。  11、产品材质为Q235B（钢管必须是全新的）。  12、外防腐8710两底两面，颜色为银灰色，内防腐8710-2B两底两面，颜色为银灰色，免费提供所需螺旋钢管接头部分外防腐涂料及纤维布。  13、螺旋钢管长度为12米/支，每根螺旋钢管外面必须用草绳包扎。 |

其余未涉及内容仍按原招标文件执行。  
**三.联系方式**监管部门：临海市财政局政府采购监管科。  
监督电话：0576-85188047

采购单位（采购人）：临海市水务集团有限公司  
联系人：赵先生  
联系电话：0576-85897157

采购代理机构：台州市宇盛招标代理有限公司  
代理机构地址： 临海市行政服务中心A区二楼招标代理窗口  
联系人：姚女士   
联系电话：0576-85155851