**济源霖林环保能源有限公司**

**渣吊维修平台及爬梯整改**

**技术规范**

**2024年10月**

本工程所说明的技术标准和要求是以中国国家公布的所有现行规范及地方政府有关的现行规定。

本工程所说明的技术标准和要求亦包括施工说明、做法说明及要求等。承包人亦须按此等说明及要求执行，若此等说明及要求与国家规范及地方政府有关的现行规定之间有差异，承包人须按较高之标准执行。除本章节中表述的各项内容外，其它技术要求需要满足设计要求。该技术文件是招标文件的重要组成部分，并具有同样的效力，竞标人应有充分的重视和细致的理解。当与招标文件存在不一致的情况，发标人具有最终解释权。

**一、工程概况**

1.项目名称：渣吊维修平台及爬梯整改

2.项目包含区域：渣池内渣吊爬梯及8m维修平台腐蚀更换及刷漆

3.项目地点：济源霖林环保能源有限公司

**二、工程内容**

1.工期安排：合同签订后15天内。

2.施工范围：本次施工区域包含渣吊爬梯加固及维修平台旧钢板拆除、新钢板焊接。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 名称  | 数量 | 单位 | 单价（元） | 总价（元） | 备注 |
| 爬梯加固 | 8 | m |  |  | 含刷漆 |
| 维修平台整改 | 50 | ㎡ |  |  | 含栏杆钢板及刷漆 |

**三、招标技术质量目标**

保证项目：符合现行相应质量检验评定标准的规定。

基本项目：符合相应质量检验评定标准的优良规定。

允许偏差项目：100%及其以上抽检应在质量检验评定标准规定允许偏差范围内。

**四、安全文明施工要求**

1．安全目标

（1）不发生伤亡、火灾等事故。

（2）不发生坍塌、倾覆、高空坠落、触电、火灾、人身伤亡等重大安全事故。

（3）不发生重大设备损坏事故。

（4）轻伤负伤频率不大于1‰。

2.安全管理

2.1承包商必须认真落实国家、地方政府和上级劳动保护和安全生产主管部门发布的有关安全问题有关生产和消防的法律、法规、方针、政策，应严格按照有关劳动保护法律、法规和规定执行。

2.2承包人的施工现场必须符合国家和地方有关安全文明施工规范、规定和标准的要求。

2.3承包人应按照国家有关规定，建立项目施工安全管理机构，建立健全安全管理制度。

2.4现场的施工机械、电气设备和线路必须符合有关规程的要求，经施工负责人组织验收合格后，方可使用。严禁机电设备带“病”运转或超负荷使用。机械设备的危险部位，须有安全防护装置，超重设备要有限位保护装置。所有设备都要建立定期保养、维修制度。

2.5施工过程中，施工单位应当教育施工人员认真做好个人每天工作完成后的落手清工作，当天做到工完料净地清，并对建筑垃圾工作当天及时清理运走，不准在现场堆放，并在第一时间运到指定堆放地点。不得倒入河道和业主生活垃圾容器。

2.6施工现场内使用的电箱、电器和用电线路架设必须符合安装规范和安全操作规程，并按照施工组织设计进行架设，严禁任意拉线接电。

2.7施工机械进场必须经过安全检查，经检查合格后方能使用。禁止无证人员操作。施工机械操作人员必须建立机组责任制，并依照有关规定持证上岗，穿好工作服和工作鞋，文明施工，按施工安全条例施工，并定期进行施工安全教育。

2.8竣工清理和保洁：承包人应在整体工程竣工前按要求进行全面彻底的竣工清理和保洁。

**五、成品及半成品保护和材料进场检验、试验**

1．施工单位协调安排进场材料的堆放场地，对精装施工范围内的所有成品、半成品保护负有总体上的监护责任。施工过程中，对于工程上所有已施工/安装完成的各种半成品及成品，无论是否为承包人自施，承包人均负有看护及保管责任。

2．材料进场办理书面交接，施工过程中严格执行工作面交接制度，办理书面工序交接手续。

3．施工中所有施工成品、半成品必须悬挂醒目的成品保护标识、警句及安全标志。施工区域实行封闭式管理，采取谁作业谁负责的原则，并设立专人监督看护。

**六、承包人应具备下列必要条件：**

1．中标方需派一名经发包人认可的项目经理担任本工程项目经理，代表总公司法人，全权办理发包人和中标方一切事务，协调公司内部各级部门关系。

2．中标方需在现场配备设计人员，结合施工现场和设计图纸进行现场二次深化设计。

3．投标方必须具备与本工程相适应的技术负责人、各专业技术人员和机械设备的配备。

4．投标方必须严格遵守和履行招投标文件和合同中各条款的约定。

**七、****施工部署要求**

针对本项目特点，对于一些关系到项目最终产品品质的工序，实施核心工序的量化指标和管理要求，简化操作过程中各方对技术规范体系的理解与明确可操控指标体系。

具体核心工序管控点设置要求如下：

1、焊工必须按图样、工艺文件、技术标准施焊。

2、施焊前应按焊接工艺卡的规定调整好焊接参数。不应在施焊产品上进行调整焊接参数。

3、对容易产生变形的焊接件，可以使用工装夹具，并采用合理的焊接顺序。

4、对图纸所规定的重要的焊缝，应在焊缝两端设置尺寸合适的引弧板和引出板。在不能使用引弧板和引出板时，不得在引弧处和收弧处产生焊接缺陷。

5、工件尽可能置于平焊位置进行施焊。

6、在焊接过程中，应去除影响下一道焊缝施焊的任何缺陷。

7、电弧擦伤处的弧坑需经打磨，使其均匀过渡到母材表面，当打磨后的母材厚度小于规定值时，则需补焊。

8、接弧处应保证焊透和熔合。

9、施焊过程中按工艺文件规定控制层间温度。

10、每条焊缝应尽可能一次焊完。焊接中断时，应对冷裂纹敏感的焊件应

及时采取后热、缓冷等措施。重新施焊时，仍需按工艺文件规定进行预热。

11、采用锤击改善焊接质量时，第一层焊缝和盖面层焊缝不得锤击。

12、焊后应清除熔渣和焊接飞溅，并目测检查外观质量。必要时可做局部返修，但必须符合本标准第8节的规定。

13、做好焊接记录。

**八、****质量保证及****质量保证期**

在质量保证期内，如因质量等原因发生地坪漆损坏，投标方须免费提供修复；投标方承诺负责保修期外的售后服务，并长期提供技术支持，协助投标方进行修复，保修期外的服务只收取材料费及成本费。

质量保证期：自最终验收合格之日起，保修1年。

**九、** **维修材料清单（由投标方填写、补充）**

**9.1维修材料清单(包含但不限于，满足现场施工需要)**

| 序号 | 产品名称 | 简要规格 | 单位 | 数量 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 钢板 |  |  |  |
| 2 | 栏杆 |  |  |  |
| 3 | 钢筋 |  |  |  |
| 4 | 耗材 |  |  |  |